brother®

TZ TAPE

P-touch®

PT-2700

用戶手冊



- 使用前請先閱讀此用戶手冊。
- 請保管好您的用戶手冊以便隨時查閱。

前言

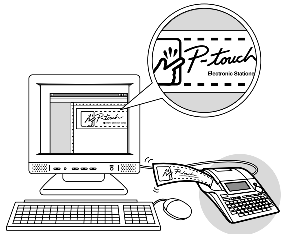
非常感謝您購買 PT-2700 標籤列印機！
使用 PT-2700（以下稱為“本機”），您不僅可以透過鍵盤輸入、編輯等一般的操作來製作標籤，同時還可利用預設格式來製作各種個性化的標籤。此外，還可將本機與電腦連接，並運用專用軟體來編輯標籤。這樣就能更加方便、高效地製作出各種具有個性化的標籤。

■本產品具有以下特點

使用本機可輕鬆地制作標籤



利用電腦來高效地制作個性化標籤



可簡便地輸入或編輯文字…



可對格式 / 內容進行縱向列印，或添加裝飾框…



只需變更格式內容…



靈活應用軟體的各種功能…



■關於用戶手冊

- 使用之前請務必仔細閱讀本用戶手冊，以便正確使用本產品。
- 閱讀後，請妥善保管本用戶手冊，以便隨時可以查閱。
- 用戶手冊中的內容將來可能會有變更，恕不另行通知。
- 未經許可不得擅自複製、轉載本書的部分或全部內容。
- 本公司已確保本用戶手冊內容正確無誤，不過倘若發現其中有錯誤、遺漏或不明之處等，請與本公司聯繫。
- 本用戶手冊中的以下符號表示各種重要的附加資訊。



該符號表示用戶所應遵守的資訊和步驟。
若不遵守，則可能會導致機器故障、人身傷害、運作出錯等狀況。



該符號表示：可讓用戶進一步瞭解本產品或充分發揮本產品功能的資訊或步驟。

■關於本機

由於使用本機或本機制作的標籤因故障、修理、電池消耗等導致資料消失或改變，並由此導致損害或利益損失，或對第三方提出的任何要求，本公司概不負責，請諒解。

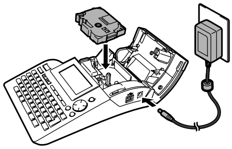
■關於商標

- IBM® 是 International Business Machines Corporation 的商標。
- Microsoft®, Windows® 是美國 Microsoft Corporation 的注冊商標。

其它記載的軟體名稱、商品名稱、產品名稱一般分別為原開發公司的商標或註冊商標。

目錄

第一步
確認及準備工作



第二步
簡單地使用



第三步
熟練地使用



常見問題
及故障排除



使用前的準備

本章節將說明安全正確使用本產品所必須瞭解的注意事項及各部分的名稱和功能。使用前請務必仔細閱讀。



安全注意事項

為防止對使用者或他人及其財產造成損害、而必須遵守的注意事項，將透過各種圖示來說明。
其標識和含義如下。

⚠警告	表示若忽視該標識而錯誤操作，可能會導致人員死亡或重傷的危險。
⚠注意	表示若忽視該標識而錯誤操作，可能會導致人身傷害或財產損失的危險。

本書中使用的主要圖示如下。

⚠ ：“應該注意的事項”表示危險警告。

⦸ ：“不得進行的行為”表示禁止事項。

❗ ：“必須進行的行為”表示強制行為。

⚠警告

關於電池

為了預防漏液、發熱、起火、破裂而導致人身傷害，請務必遵守如下注意事項。

⦸
- 切勿對電池進行拆卸、充電、加熱、短路等操作。
- 請避免用針等金屬物取出電池，造成正（+）負（–）極短路。

關於 AC 電源變壓器

為了預防火災、觸電或故障，請務必遵守如下注意事項。

⦸
- 請不要使用額定電壓 (220V) 以外的電壓以及所附帶 AC 電源變壓器以外的電源變壓器。
- 請不要進行多路並聯接線。
- 請不要損壞電源線、插頭或對其進行改造加工。另外，請不要在其上放置傢俱等重物，請不要過份彎折、拉伸。
- 電源線若有損壞，請勿使用。
- 請不要用濕手觸摸 AC 電源變壓器和電源插頭。
- 電源插頭必須切實插到根部。另外，請不要插入鬆弛的電源插座中。
- 請勿擅自拆卸、改造 AC 電源變壓器。
- 請不要在濕度較高的環境下使用。

關於本機

為了預防火災、觸電或故障，請務必遵守如下注意事項。

⦸
- 請不要擅自拆卸、改裝。
- 請避免摔落、踐踏或使之受到強烈衝擊。
- 請避免讓咖啡、果汁等飲料、花瓶的水濺到其上面而將其弄濕。
- 當有異物進入本機時，請勿使用。
- 請不要用濕手觸摸本產品。

❗
- 使用過程中或儲存時若聞到異味，發現發熱、變色、變形或異常現象，請從電源插座中拔出 AC 電源變壓器，取出電池並停止使用。

⚠
- 請不要將塑膠袋罩在頭上。
  為防止兒童將用來裝本機的塑膠袋罩在頭上玩耍，請將該塑膠袋放在兒童無法接觸到的地方或丟棄。罩在頭上可能會導致窒息。

⚠注意

關於電池
錯誤地操作處理電池可能會導致電池漏液、破裂，因此請務必遵守如下注意事項。

- 請不要將新舊電池混用。
- 請不要將不同種類的電池混用。

- 請按照電池的正（+）負（–）極方向正確安裝電池。
- 長期不使用時，請取出電池並妥善保管。

關於 AC 電源變壓器
- 長期不使用時，為了安全起見，請務必將 AC 電源變壓器從本機和電源插座中拔出並妥善保管。
- 向電源插座插拔時，請抓住 AC 電源變壓器進行操作。

關於色帶裁刀
- 請不要用手直接觸摸色帶裁刀。否則可能會引起受傷。

關於安裝、放置場所
- 請不要將本機放置在搖晃的臺子或很高的架子等不穩定的地方。否則可能會翻倒、落下並引起受傷。
- 請不要在本機上放置重物。否則可能會因失去平衡而翻倒、落下並引起受傷。

關於記憶體
- 由於本機的故障、維修、電池耗盡等原因，儲存在記憶體中的資料可能會丟失。

關於色帶
- 色帶會因黏貼位置、黏貼材質或周圍環境的變化等發生變色、脫落；撕下標籤時黏貼處會殘留黏膠劑、黏有色帶顏色或者發生難以取下、帶底破損等狀況。請在確認黏貼位置、黏貼材質、使用目的等基礎上，預先在不顯眼的地方試驗後再使用。

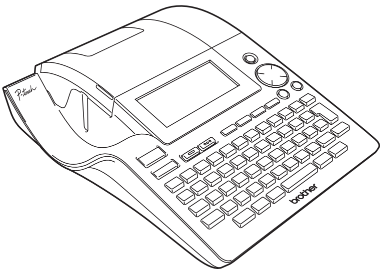
使用時的注意事項

- 請不要進行本書未明確說明的部份操作。否則可能導致事故或故障。
- 請使用帶 TZ 標記（TZ TAPE）的專用色帶（寬度 3.5 ～ 24mm）。
- 請不要過分拉伸或按壓色帶。
- 請不要堵塞色帶出口、AC 電源變壓器插孔、USB 介面或在其中插入異物。
- 請不要使用用過的色帶或在未裝入色帶的狀態下執行列印。否則可能會導致列印頭出現故障。
- 請不要用手指直接觸摸列印頭。
- 更換電池時請務必先切斷電源。
- 請注意，在取出電池並拔出 AC 電源變壓器的狀態下存放時，儲存在記憶體等媒介中的資料會完全消失。
- 維修保養本機時，請不要使用稀釋劑、苯、酒精等揮發性溶劑。
- 應避免在陽光直射、取暖器、空調設備附近等極端高溫或低溫的場所、潮濕或多灰塵的場所使用或存放。使用溫度範圍為 10℃～ 35℃。
- 請注意不要刮傷 CD-ROM 光碟表面。另外，請不要將 CD-ROM 光碟放在極端高溫或低溫場所，不要在其上放置重物，不要向其施加外力。
- 燒錄在 CD-ROM 光碟中的軟體僅限用於本機，可安裝在同一辦公室的多台電腦上使用。
- 只能使用附帶的 USB 電纜。

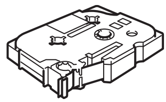
確認隨機附件

使用本產品前，請確認如下附件是否齊全。若有缺損，請立即與購買本產品的銷售店聯絡。

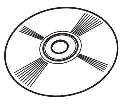
PT-2700 標籤列印機



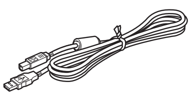
TZ 色帶



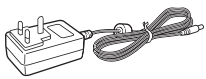
CD-ROM



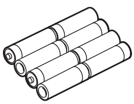
USB 電纜



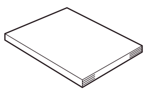
AC 電源變壓器



AA / LR6 鹼性電池 (8 枚)



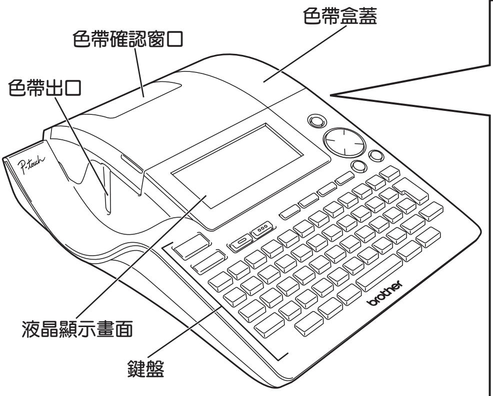
用戶手冊

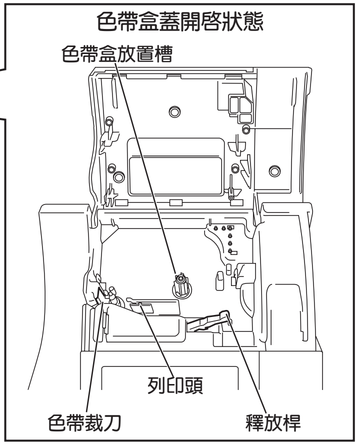


※ 根據具體規格，標準附件的種類可能不同。請確認機器包裝中所包含的附件。

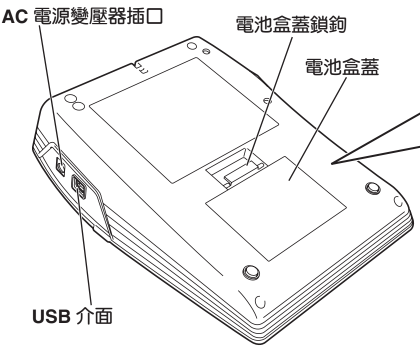
各部分的名稱和功能

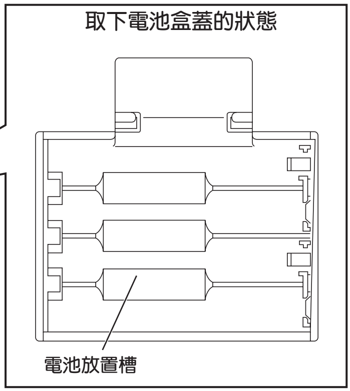
■機器各部分的名稱





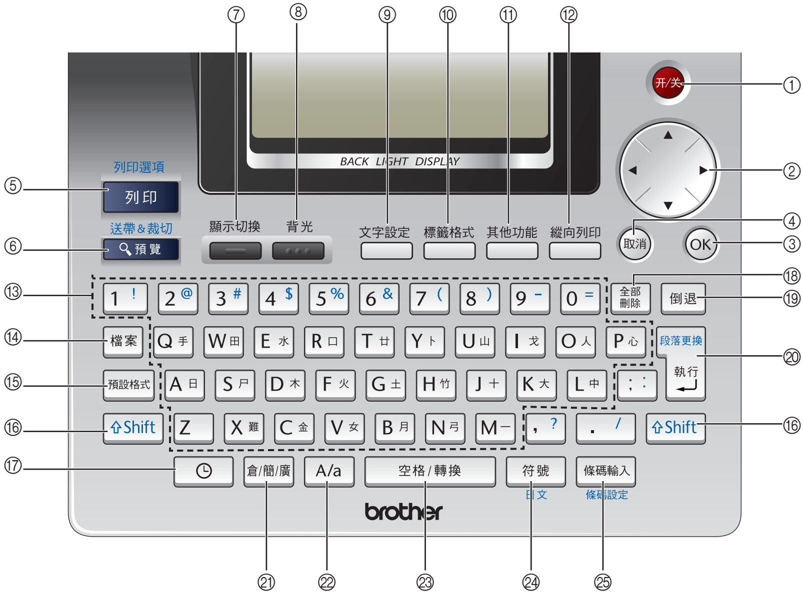
出廠時，為了防止損傷，在液晶顯示面板和色帶面板上貼有透明保護膜。使用之前請揭下該保護膜。





使用前的準備
準備機器
輸入文字
編輯文字
列印、黏貼標籤
儲存格式/內容
製作各種標籤
延長使用壽命須知
附錄

■ 鍵盤的名稱和功能



① 

切換電源的開/關。

② 

在輸入或刪除文字時，用來移動遊標。此外，更可在進行漢字轉換、圖形、格式/功能設定時用來選擇選項。

③ OK

用來確定所選擇的設定項目選項。

④ 取消

用來取消設定操作，並返回輸入畫面或前一個步驟。

⑤ 列印選項 列印

用來將所輸入的檔案列印在色帶上。
按住 ⇧Shift 的同時按 列印選項 列印，可對「多張列印」、「自動跳號」、「鏡像列印」等列印選項進行設定。

⑥ 送帶＆裁切 預覽

用來顯示列印圖像。
按住 ⇧Shift 的同時按 送帶＆裁切 預覽，可使色帶空進約23mm左右之後，並自動進行切帶。

⑦ 顯示切換

用來將液晶顯示畫面的顯示格式按照“無說明3行”→“說明+ 1行（1行的顯示字大小佔2行）”→“說明＋ 2行”的順序依次切換。

⑧ 背光

用來切換液晶顯示畫面的背光的ON/OFF。
關閉(OFF)背光可節約電量。

⑨ 文字設定

用來設定「英字形」「字大小」「字體」「對齊」「字寬」「字距」「底線」。

⑩ 標籤格式

用來設定「外框」「長度」「兩端空白」「長度微調」。

⑪ 其他功能

在使用「時間列印」時，可用來設定「日期/時間格式」、「時間列印設定」、「內建時鐘設定」。此外，還能用來設定「畫面對比度」、「常用符號儲存」、「自動縮小設定」、「特殊色帶」和顯示「版本資訊」。

⑫ 縱向列印

用來進行縱印設定。

⑬ 1 ! ～ M−

用來輸入文字和數位。

⑭ 檔案

可對記憶體中的格式/內容進行「列印」、「開啓舊檔」或「刪除」，還能對所輸入的格式/內容進行「儲存」。

⑮ 預設格式

使用「用途」、「寬度」以及「線材標示」等預設格式來製作標籤。

⑯ ⇧Shift

用於輸入文字鍵上的藍色印字。按住 ⇧Shift 的同時按文字鍵。
按住 ⇧Shift 的同時：按 列印選項 列印 可進行「列印選項」的設定；按 送帶&裁切 預覽 可執行「送帶&裁切」的操作。

⑰ 🕒

將列印標籤時或輸入文字時的日期時間作為"時間列印"插入標籤。

⑱ 全部刪除

用來刪除已輸入的所有文字，或是清除已輸入的文字、格式、外框/標籤設定。

⑲ 倒退

遊標前面(左側)的文字被刪除。

⑳ 段落更換 執行 ↵

用來進行換行。此外，還能用來確定反轉顯示的文字、漢字轉換選項、以及進行圖像、格式、外框/標籤、功能設定時所顯示的設定項目。

㉑ 倉/簡/廣

在進行漢字輸入時，用來切換倉頡/簡易倉頡/廣東拼音輸入方式。

㉒ A/a

用來切換英文字母的大小寫輸入方式。

㉓ 空格/轉換

將反轉顯示的漢字轉換選項依次切換至下一選項。
當不存在反轉顯示的文字時，可用來輸入空格。

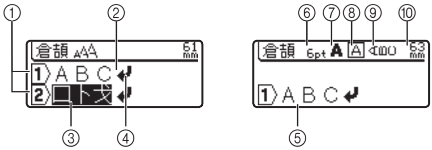
㉔ 符號

在輸入符號與圖形時，用來開啓舊檔選擇選單。

㉕ 條碼輸入 條碼設定

用來輸入條碼。

■ 畫面的查看方法



① **行首標記**
在第1行的行首將顯示 1 、在第2行的行首將顯示 2 。同樣，在每一行的行首都將顯示相應的行號。

② **正常顯示**
已確認輸入的文字。只能列印正常顯示的文字。

③ **反轉顯示**
待確認的文字。在反轉顯示時，可對漢字進行轉換。
不能列印反轉顯示的文字。請按 段落更換/執行 或 OK 鍵進行確認。

④ **換行標記**
表示換行。

⑤ **遊標**
可在該位置之前(左側)輸入或刪除文字。

⑥～⑨ **格式說明：**
表示⑥字大小、⑦字體、⑧外框是否啓用、⑨縱印是否啓用。

⑩ **標籤長度**
表示列印時的標籤長度。

顯示格式的切換

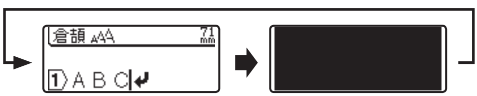
顯示切換
(顯示切換)，顯示格式按照“無說明3行”→“說明+ 1行（1行的顯示字大小佔2行）”→“說明＋ 2行”的順序依次切換。



說明＋ 2 行　**無說明 3 行**　**說明＋1行**

背光ON/OFF的切換

背光
(背光)，背光按照“OFF”→“ON”的順序切換。關閉(OFF)背光可節約電量。



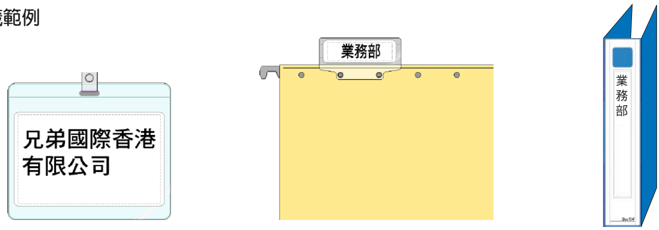
背光 ON　**背光OFF**

標籤製作的簡單步驟

用本機制作標籤的一般步驟如下。

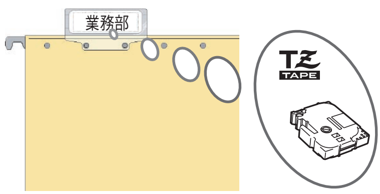
1 決定想製作的標籤種類。

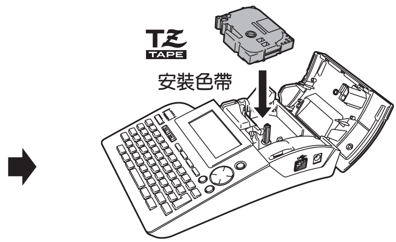
標籤範例



2 準備與標籤範例相匹配的色帶。

準備與標籤範例相匹配的色帶。





3 製作並列印標籤。

僅使用本機製作



連接電腦製作



準備機器

以下將說明電池與色帶的安裝、AC 電源變壓器的連接等使用前所必須的準備事項。電源的接通方法、色帶的送帶方法等必須瞭解的事項。

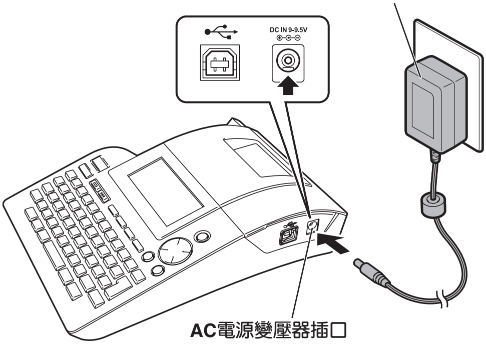


準備電源

■ 將 AC 電源變壓器連接到本機

主機的儲存功能僅在裝入電池時才有效。（➔P.45）

將附帶的 AC 電源變壓器連接到本機上。



1 **將 AC 電源變壓器的連接插頭牢固地插到本機的 AC 電源變壓器插口上。**

2 **將 AC 電源變壓器的電源插頭插到電源插座上。**

- 請在切斷本機電源之後再插拔 AC 電源變壓器。
- 長期不使用時，請將 AC 電源變壓器從本機和電源插座中拔出並妥善保管。
- 請不要強行拽拉、彎折 AC 電源變壓器的電線，否則可能會引起斷線。
- 除本機專用 AC 電源變壓器之外，請不要使用其他 AC 電源變壓器，否則可能會導致故障或損壞。對由於使用了非本機專用 AC 電源變壓器而發生的本機或 AC 電源變壓器故障或損壞，將不予保固。
- 請不要將本機專用 AC 電源變壓器插在除 (AC220V) 電源插座之外的其他電源插座上，否則可能會導致故障或損壞。對由於 AC 電源變壓器操作失誤所導致的本機或 AC 電源變壓器故障或損壞，將不予保固。
- 為了妥善儲存所輸入的內容或記憶體中的資料，即使在使用 AC 電源變壓器作為電源時，也請正確裝入電池。

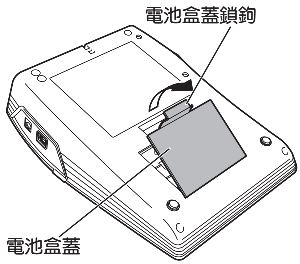
■ 安裝電池

主機的儲存功能僅在裝入電池時才有效。（➔P.45）
請務必使用 AA 鹼性電池。
當機器接通電源時，請在切斷電源後再進行電池更換。

1 打開電池盒蓋。

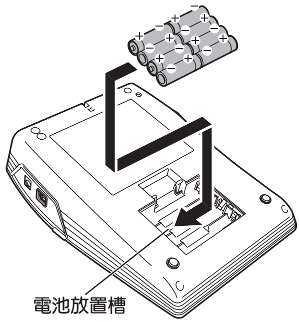
將機器翻過來，用手指扣住電池盒蓋鎖鉤，打開電池盒蓋。

當機器中有用過的電池時，請將它們全部取出。



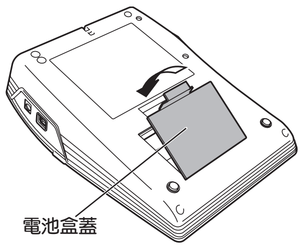
2 安裝電池。

請按照電池放置槽內的刻印標記，在確認電池正負極方向之後再裝入 AA 鹼性乾電池 (8 枚)。



3 關上電池盒蓋。

將電池盒蓋上的鎖鉤對準機器的溝槽，關上電池盒蓋。

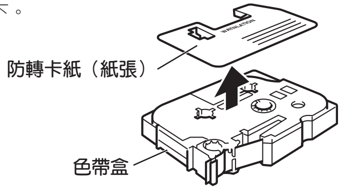


- 取出電池並放置 5 分鐘以上，則輸入的內容、記憶體中登錄的內容、內建時鐘設定的設定將全部消失。電池更換請在 5 分鐘內盡快完成。
- 在常溫環境下使用時，用新的 AA 鹼性電池 (8 枚)，可列印 24mm 寬的色帶一盒以上。但是，若連續列印較大的文字或在低溫環境下使用時，電池消耗可能更快。
- 附帶的電池從出廠時就開始耗電，因此根據開始使用的時間不同，即使尚未達到規定的使用時間，也可能提前達到使用壽命。敬請諒解。
- 長期不使用時，為防止電池漏液，請取出電池並妥善保管。

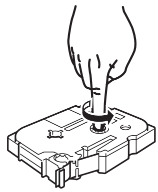
安裝色帶

可使用帶 TZ 標記（TZ TAPE）、寬度為 3.5mm、6mm、9mm、12mm、18mm、24mm 的色帶。

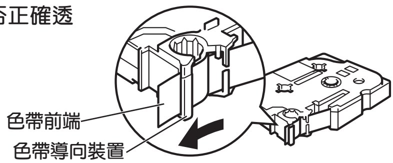
- 當色帶上帶有如右圖所示的卡紙時，請首先將它取下。



- 用手指沿著箭頭方向將捲軸轉動 1 ～ 2 轉，將碳帶繃緊。



1 **確認色帶前端是否存在捲曲、色帶前端是否正確透過色帶導向裝置。**

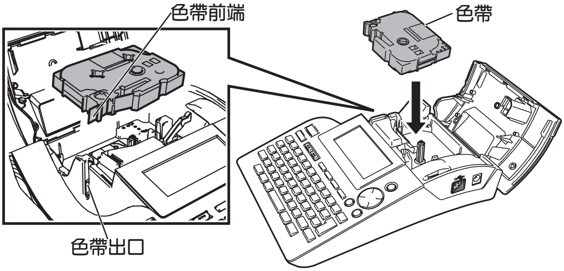


2 **切斷機器電源後，用手指扣住色帶盒蓋兩側的把柄部分，打開色帶盒蓋。**

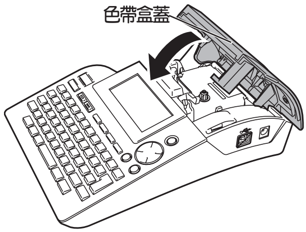


3 **確認色帶的方向，使色帶前端對準機器色帶出口，安裝到位時會發出“喀嚓”聲。**

請注意不要讓色帶或碳帶掛在列印頭上。



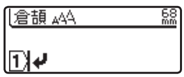
4 **按住色帶盒蓋上部，關上色帶盒蓋，直到聽到“喀嚓”聲。**



- 關上色帶盒蓋之前，若向下按釋放桿，將無法關上蓋子。請在釋放桿處於彈出狀態時關上蓋子。
- 裝入色帶後，為了使色帶繃緊，請務必進行送帶操作。(➔**P. 22**)
- 請不要用手強行向外拉色帶。否則可能會導致碳帶捲出等故障。另外，已拉出的色帶無法縮回。
- 請將色帶儲存在可避免陽光直射、高溫潮濕、灰塵等條件下的陰涼處。另外，開封後請盡早使用。

接通電源

按 ⏻ 後即接通電源。若再按一次 ⏻ 則切斷電源。



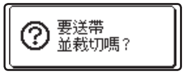
- 當用電池作為電源使用本機時，若打開電源並待機 5 分鐘以上沒有任何操作，為了防止消耗電池電量，將自動切斷電源 (自動關機功能)。當用 AC 電源變壓器提供電源使用時、連接在電腦上使用時，若待機 60 分鐘以上沒有任何操作，自動關機功能將開始發揮作用。
  再次接通電源時將恢復到自動關機前的輸入畫面。
- 在輸入文字之後的狀態切斷電源，再次接通電源時，將恢復到切斷電源之前的狀態。輸入的文字為尚未確認的文字時，若切斷電源，文字將消失。

送帶

使色帶空進約 23mm 左右。裝入色帶後，為了使色帶繃緊，請務必進行送帶操作。

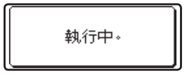
1 **按住 [⇧Shift] 的同時按 [送帶&裁切 預覽]。**

將顯示“要送帶並裁切嗎？”確認訊息。



2 **按 [段落更換 執行] 或 [OK]。**

執行送帶操作。
“執行中”提示訊息消失後，將自動裁帶。



- 若要停止送帶操作，當顯示“要送帶並裁切嗎？”確認訊息時請按 [取消]。
- 當設定為特殊色帶時，則不執行裁帶操作。詳細情況請參考“使用特殊色帶”(➔P.64)。

變更畫面對比度

畫面顯示看不清等狀況，可分 5 檔 (+2、+1、0、–1、–2) 設定畫面對比度。設定為 0 時，則恢復為初始設定值。

1 **按 [其他功能]。**

將顯示其他功能選單。

2 **按 [方向鍵] 上的▲ / ▼，選擇“畫面對比度”，然後按 [段落更換 執行] 或 [OK]。**



3 **按 [方向鍵] 上的▲ / ▼，選擇所需的畫面對比度，然後按 [段落更換 執行] 或 [OK]。**

實際畫面對比度也將同步變化，請調整為易看清的對比度。



- 若要中途停止畫面對比度設定，每按一次 [取消] 可逐步返回到前一個畫面。
- 進行畫面對比度設定時，若按 [空格 / 轉換]，則恢復到初始設定值 (0)。

輸入文字

本章節將說明基本的文字輸入方法。



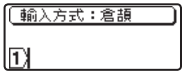
在輸入實例中，已經將字大小和長度設定為“自動”，將兩端空白設定“大”。

選擇輸入方式

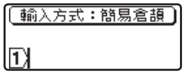
倉頡 / 簡易倉頡 / 廣東拼音輸入的切換

每按一次 [倉/簡/廣]，可對倉頡 / 簡易倉頡 / 廣東拼音輸入方式進行切換。

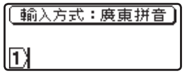
倉頡輸入方式



簡易倉頡輸入方式



廣東拼音輸入方式



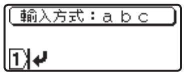
英文字母的大寫 / 小寫切換

每按一次 [A/a]，可對英文字母的大小寫輸入方式進行切換。

英文字母的大寫輸入方式



英文字母的小寫輸入方式



輸入文字

■ 利用廣東拼音來輸入文字

利用拼音來輸入漢字，然後按 [空格 / 轉換] 輸入漢字。可以逐個地轉換漢字。

實例 「香港」	香港

1 **在廣東拼音輸入方式的狀態下，輸入「HEUNGKONG」。**



2 **按 [空格 / 轉換]。**

漢字「HEUNG」的選項會顯示在畫面上方。



3 按 [空格/轉換] 或 (方向鍵) 來切換選項，然後選擇「香」。

4 請按 [段落更換 執行] 或 (OK)。

「香」將被輸入。

5 轉換「KONG」的部分。按 [空格/轉換] 鍵。

漢字「KONG」的選項會顯示在畫面上方。

6 按 [空格/轉換] 或 (方向鍵) 來切換選項，然後選擇「港」。

7 按 [空格/轉換] 或 (方向鍵) 來切換選項，然後選擇「港」。

8 請按 [段落更換 執行] 或 (OK)。

「香港」將被輸入。

- 一次性最多可以轉換25個不確定漢字。
- 文字一旦確定下來便無法再轉換。
- 漢字轉換過程中若要中途停止轉換操作，請按 (取消)。
- 本產品具備可優先顯示所確定的漢字選項的「學習功能」。

■ 利用倉頡來輸入文字

輸入多個部首，逐個轉換漢字。

輸入部首，按轉換鍵後，若漢字選項只有一個，則被轉換成漢字並予以確定。
若有多個選項，假如所輸入的部首有多個選項，則按以下步驟進行轉換。
對于有5個部首的漢字，輸入第5個部首後，即自動轉換成漢字。

- 一次性最多可以輸入5個文字的部首。若輸入多個文字時，請按 [空格/轉換] 鍵進行轉換后，再輸入下一個文字。

實例「仲」

仲

1 首先確定已進入倉頡輸入方式。若尚未進入倉頡輸入方式，則按 [倉/簡/廣]。

輸入方式：倉頡

2 按 [O 人] [L 中]。

「人中」將被反轉顯示。
若要逐個清除所輸入的文字，請按 [倒退]。
若要全部清除所輸入的文字，請按 (取消)。

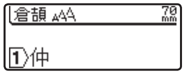
3 按 [空格/轉換] 鍵。

文字選項會顯示在畫面上方。

4 按 [空格/轉換] 或 (方向鍵) 來切換選項，然後選擇「仲」。

5 請按 [段落更換/執行] 或 (OK)。

「仲」被輸入。



對于有5個部首的漢字，輸入第5個部首時，即自動轉換成漢字。請按照以下步驟進行輸入。

實例 「龍」

龍

1 首先確定已進入倉頡輸入方式。若尚未進入倉頡輸入方式，則按 [倉/簡/廣]。

2 按 [Y卜] [B月] [Y卜] [S尸]。〔中文翻譯字請選擇“卜月卜■心”和鍵盤右邊的部首。〕

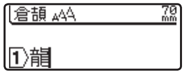
“卜月卜■心”將被反轉顯示。

若要逐個清除所輸入的文字，請按 [倒退]。

若要全部清除所輸入的文字，請按 (取消)。



3 一旦按 [P心]（中文為“心”），即被轉換為「龍」。



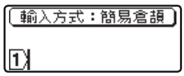
■ 利用簡易倉頡來輸入文字

這種方法是通過輸入倉頡的第一個和最后一個部首，然後轉換成漢字。按照以下步驟逐個地轉換漢字。

實例 「虎」

虎

1 首先確定已進入簡易倉頡輸入方式。若尚未進入簡易倉頡輸入方式，請按 [倉/簡/廣]。



2 按 [Y卜] [N弓]。

「卜弓」將被反轉顯示，同時文字選項會顯示在畫面上方。若轉換一個選項，則在輸入第二個文字時轉換被確定。

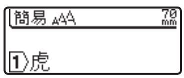


3 按 [空格/轉換] 或 (方向鍵) 來切換選項，然後選擇「虎」。



4 請按 [段落更換/執行] 或 (OK)。

「虎」將被輸入。



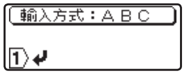
輸入英文字母

按住 ⇧Shift 一邊切換英文字母大小寫一邊輸入的方法。

實例 「Sale」 **Sale**

1 **按 A/a 。**

確認是否進入英文字母大小寫輸入方式。
當進入大寫英文字母輸入方式時將顯示“輸入方式：ABC”，然後返回到輸入畫面。



2 **按 S 尸 。**

「S」被輸入。



3 **按住 ⇧Shift 的同時依次按 A 日 L 中 E 水 。**

「ale」被輸入。

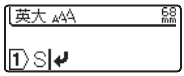


- 英文字母將被直接輸入，並正常顯示。若發現輸入錯誤，將遊標移到要刪除文字的右側，然後按 倒退 。即可刪除遊標前面的一個文字。
- 在小寫英文字母輸入方式中，按住 ⇧Shift 的同時按英文字母鍵，即可輸入大寫字母。

以下將說明一邊切換英文字母大小寫輸入方式一邊輸入的方法。

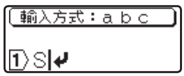
1 **在大寫英文字母輸入方式下按 S 尸 。**

「S」被輸入。



2 **按 A/a 。**

將切換到英文字母的小寫輸入方式。
當進入小寫英文字母輸入方式時，將顯示“輸入方式：abc”，然後返回到輸入畫面。



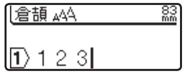
3 **依次按 A 日 L 中 E 水 。**

「ale」被輸入。



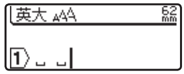
輸入數字

無論處於何種輸入方式，只要按數字鍵，即可直接輸入數字。



輸入空格

確認沒有反轉顯示的狀態，然後按 [空格 / 轉換]。



- 當處於廣東拼音 / 倉頡 / 簡易倉頡輸入方式時，將輸入“全形空格 (␣)”，當處於英文字母輸入方式時，將輸入“半形空格 (␣)”。
- 在顯示屏上雖然顯示為“␣ / ␣”，但列印時為空白。
- 全形空格約相當於 1 個文字的空白，半形空格約相當於半個文字的空白。
- 在廣東拼音 / 倉頡 / 簡易倉頡輸入方式時，按住 [⇧Shift] 的同時按 [空格 / 轉換]，也可輸入半形空格。
  另外，在英文字母輸入方式時，按住 [⇧Shift] 的同時按 [空格 / 轉換]，可輸入全形空格。

符號與圖形

輸入符號的方法有直接輸入鍵盤上的符號和開啓舊檔符號與圖形選單進行輸入兩種方法。

■ 輸入鍵盤上的符號

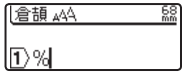
實例

「%」

%

1 按住 [⇧Shift] 的同時按 [5 %]。

「%」被確定。



■ 輸入鍵盤上沒有的符號與圖形

可從符號選單中輸入符號與圖形。

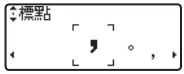
實例

「🎂」

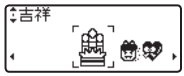


1 按 [符號]。

將顯示符號選單。
將分類顯示符號與圖形。

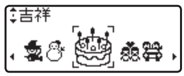


2 按 [方向鍵] 上的▲ / ▼，選擇分類。



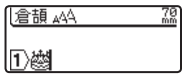
3 按 [方向鍵] 上的◀ / ▶，選擇圖形。

在畫面中央放大顯示的圖形即為可選擇的圖形。



4 按 [段落更換/執行] 或 [OK]。

「🎂」被輸入。



請使用可確保圖形不模糊、不變成黑點的字大小。以較小的字大小列印時，圖形可能會出現模糊或變成黑點。

- 關於內建符號與圖形，請參考“符號與圖形列表”(➔P. 92)。
- 選擇圖形時，若按 [空格 / 轉換]，則恢復到初始設定值 (“標點”類)。
- 輸入圖形過程中若要停止輸入，請按 [取消]。

■ 輸入日語

可輸入日語的文字（平假名、片假名）、簡稱、符號。

1　按住 [⇧Shift] 的同時，按 [符號]。

將顯示日語文字的選單。



2　按 (方向鍵) 上的▲/▼，選擇文字種類。

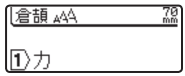


3　按 (方向鍵) 上的◀ / ▶，選擇文字，按 [段落更換/執行] 或 (OK)。

在畫面中央放大顯示的圖形即為可選擇的圖形。



文字將被輸入。



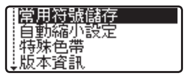
■ 使用圖形的常用符號儲存

若使用常用符號儲存，將在符號與圖形選單內建立新的分類，可在其中添加所輸入的圖形。
圖形輸入時，將首先顯示“常用符號”分類，因此只要添加經常使用的符號，即可快速輸入圖形。

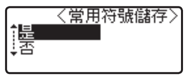
1　按 [其他功能]。

將顯示其他功能選單。

2　按 (方向鍵) 上的▲ / ▼，選擇“常用符號儲存”，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK)。

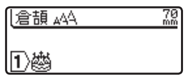


3　按 (方向鍵) 上的▲ / ▼，選擇“是”，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK)。



4　從符號與圖形選單中選取想添加到“常用符號”中的圖形。

詳細情況請參考“輸入鍵盤上沒有的符號與圖形”(➔ 上一頁)。



5　按 [符號]。

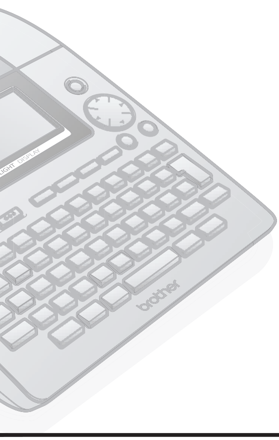
將顯示符號與圖形選單。
將首先顯示“常用符號”分類，其中添加有在上一次輸入的符號。



- “常用符號”中最多可記憶 20 個符號與圖形。
- 記憶在“常用符號”中的符號與圖形即使在切斷電源後仍將被保留。(裝有電池時)
- 當常用符號儲存設定為“是”時，將自動在“常用符號”分類中添加最近使用過的符號與圖形。最多可添加 20 個符號與圖形。當超過 20 個時，將自動從最舊的符號與圖形中開始刪除。
- 當想結束向“常用符號”分類中添加符號與圖形，請將常用符號儲存設定為“否”，將保持此前已添加的符號與圖形，可將它作為自己獨有的分類使用。

編輯文字

本章節將說明已輸入文字的刪除、插入、內容換行等最基本的文字編輯方法。



在輸入實例中，已經將字大小和長度設定為“自動”，將兩端空白設定“大”。

遊標的使用方法

在畫面上閃爍顯示的直線“ | ”被稱為遊標，用來表示輸入、刪除文字的位置。

若要移動遊標，可使用遊標鍵 上的◀ / ▶ / ▲ / ▼。

畫面最多可顯示 7 個被輸入文字 ×3 行，若輸入更多文字，將溢出畫面之外，無法看到。若要查看隱藏的文字，請用遊標鍵移動遊標。

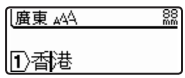
- 每按一次 ◀：向左移動一個文字的位置。
- 每按一次 ▶：向右移動一個文字的位置。
- 每按一次▲：向前 (上) 移動一行。
- 每按一次▼：向後 (下) 移動一行。
- 按住 ⇧Shift 的同時按◀：向行首快速移動。
- 按住 ⇧Shift 的同時按▶：向行尾快速移動。
- 按住 ⇧Shift 的同時按▲：向文首快速移動。
- 按住 ⇧Shift 的同時按▼：向文尾快速移動。

文中有反轉顯示的文字時，遊標只能在反轉顯示的文字範圍內移動。

刪除文字

實例 香港 → 港

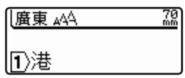
1 **按 上的◀ / ▶，將遊標移到想刪除的文字後面。**



2 **按** 倒退 。

遊標前面 (左側) 的文字被刪除。

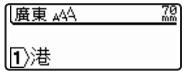
第 1 行的行首標記 (1) 無法刪除。



插入文字

實例 港 → 香港

1 **按 上的◀ / ▶，將遊標移到想插入文字的位置。**



2 **在廣東拼音輸入方式下，輸入「HEUNG」。**

將在遊標前面 (左側) 顯示文字。



3 **按 空格 / 轉換 。**

「HEUNG」將被反轉顯示，同時文字選項會顯示在畫面上方。

4 **按 空格 / 轉換 或 來切換選項，然後選擇「香」。**

刪除全部內容

當刪除全部內容時，有僅刪除內容 (內容) 和同時刪除內容和格式 (內容和格式) 兩種方法。若選擇了"內容和格式"，則英字形、字大小、字體、對齊、文字寬度、字距、底線等格式設定以及外框 / 標籤長度 / 邊距 / 標籤設定、縱印設定都將恢復到初始設定值。

1 **按 全部刪除 。**

將顯示"要刪除嗎？"確認訊息。

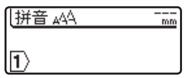


2 **按 上的▲ / ▼，選擇"內容"或"內容和格式"。**



3 **按 段落更換 執行 或 OK 。**

所輸入的文字被全部刪除。



若要停止全文刪除操作，當顯示"要刪除嗎？"確認訊息時請按 取消 。

換行

利用換行，可製作含 2 行以上的標籤。

- 可列印的最大行數隨色帶寬度不同而變化。

色帶寬度	3.5mm	6mm	9mm	12mm	18mm	24mm
行數	1 行	2 行	2 行	3 行	5 行	7 行

- 根據色帶寬度和行數，列印文字的大小將自動變化。(字大小為“自動”時)
- 可利用行首標記確認當前正在輸入第幾行。

實例

香港
兄弟國際

1 輸入“香港”。

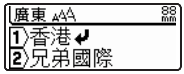


2 按 [段落更換 執行]。

將執行換行，並顯示第 2 行的行首標記 (2)。



3 輸入“兄弟國際”。



- 若超過裝入機器的色帶寬度允許列印的行數，當按 [列印選項 列印] 時，將顯示錯誤訊息，而且無法列印。若按 (取消) 或其它任何鍵，則返回到輸入畫面。此時請減少行數後再列印或更換列印寬度更寬的色帶。
- 最多為 7 行。若在第 7 行按 [段落更換 執行]，將顯示“最多為 7 行”的訊息。若按 (取消) 或其它任何鍵，則返回到輸入畫面。
- 當未設定長度時，即使輸入相同的文字，位於畫面右上角的長度顯示也隨色帶寬度不同而變化。

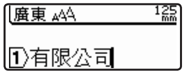
輸入文字後換行，可增加行

即使完成文字輸入後，只要在內容中換行，也可增加行數。

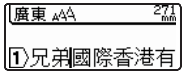
實例

兄弟國際香港有限公司	→	兄弟國際香港 有限公司

1 輸入“兄弟國際香港有限公司”。



2 按 ◎ 上的◀ / ▶，將遊標移到想換行的位置。



3 按 [段落更換 執行]。

將執行換行，並顯示第 2 行的行首標記 (2)。



- 換行後，當超過裝入機器的色帶寬度允許列印的行數時，若再按 [列印選項 列印] 時，將顯示錯誤訊息，而且無法列印。若按 (取消) 或其它任何鍵，則返回到輸入畫面。此時請減少行數後再列印或更換列印寬度更寬的色帶。
- 最多為 7 行。若在第 7 行按 [段落更換 執行]，將顯示 “最多為 7 行”的訊息。若按 (取消) 或其它任何鍵，則返回到輸入畫面。

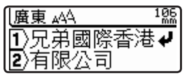
取消換行，使文字串在一起

即使完成文字輸入後，只要取消換行，也可使內容串聯在一起。

實例

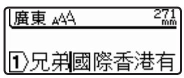
兄弟國際香港 有限公司	→	兄弟國際香港有限公司

1 按 ◎ 上的◀ / ▶ / ▲ / ▼，將遊標移到想取消換行位置的下一行開頭。



2 按 [倒退]。

將取消換行，同時第 2 行的行首標記 (2) 消失。
於是“兄弟國際香港”和“有限公司”串聯成 1 行。



段落更換

使用段落更換操作，可製作含 2 個段落以上的標籤。

根據段落更換內的行數，列印文字的大小將自動變化。(字大小為“自動”時)

實例

兄弟國際香港 有限公司	業務部

1 **輸入“兄弟國際香港”，按 [段落更換 執行]，然後再輸入“有限公司”。**

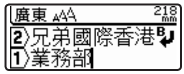


2 **按住 [⇧Shift] 的同時按 [段落更換 執行]。**

進行段落更換操作，並顯示段落更換標記 (B↵)。另外，將顯示下一段第一行的行首標記 (1)。



3 **輸入“業務部”。**



最多可輸入的段落數為 9 段。若在第 9 段按住 [⇧Shift] 的同時按 [段落更換 執行]，將顯示“全部段落合計最多為 9 個”的訊息。若按 (取消) 或其它任何鍵，則返回到輸入畫面。

列印、黏貼標籤

本章節將說明列印之前在液晶畫面上確認列印內容的方法、特殊列印、標籤的黏貼方法。



在輸入實例中，已經將字大小和長度設定為"自動"，將兩端空白設定"大"。

確認列印內容

可在液晶畫面上確認已輸入的列印內容。

1 按 送帶＆裁切 預覽 。

將顯示預覽畫面 (列印內容、所裝入的色帶寬度及列印長度)。



輸入畫面

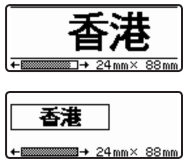


列印內容
（放大顯示）

2 **確認列印內容。**

根據標籤的具體長度，可能無法一次全部顯示在液晶畫面上。按如下鍵，可移動顯示位置或變更顯示倍數。

- 按◀：向左移動顯示位置。
- 按▶：向右移動顯示位置。
- 按住 ⇧Shift 的同時按 ◀：顯示標籤的開頭。
- 按住 ⇧Shift 的同時按 ▶：顯示標籤的末尾。
- 按▲ / ▼：在放大顯示和縮小顯示之間互相切換。
- 若按 空格 / 轉換 ：顯示倍數將恢復到初始設定值。



列印內容
（縮小顯示）

- 無論是從預覽畫面直接列印還是從輸入畫面直接列印都一樣。關於列印方法請參考“列印”(➔ 下一頁)。列印結束後，將返回到輸入畫面。
- 若要中途停止預覽顯示並返回輸入畫面，請按 取消 、 送帶＆裁切 預覽 、 段落更換 執行 或 OK 。

列印預覽顯示為圖像顯示，與實際列印結果可能不同。

列印

1 **正確裝入色帶。(➔P.20)**

裝入新色帶後，為了繃緊色帶，請務必進行送帶操作。(➔P.22)

2 **按 列印選項 列印 。**



將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。
當將兩端空白設定為“大”“小”時，結束列印後將自動裁帶。

- 列印過程中若按 ⏻ ，則停止列印並切斷電源。
- 當存在反轉顯示的文字時，將無法列印。請確定文字後，再進行列印。

- 按 列印選項 列印 時，有時可能會顯示各種錯誤訊息。請參考“遇到問題時”(➔P.83)，確認具體原因。
- 列印過程中，請不要用手等堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、混在一起。
- 切勿用手拉色帶。否則可能會導致碳帶拽出等故障。

特殊列印（多張列印 / 自動跳號 / 鏡像列印）

利用列印選擇功能，可進行多張列印 / 自動跳號 / 鏡像列印。

無論使用哪種方法，請在按住 ⇧Shift 的同時按 列印選項 列印 ，然後從顯示的列印選擇選單執行列印。



■列印多張相同內容的標籤

最多可連續列印 99 張相同內容的標籤。

1 **正確裝入色帶。(➔P.20)**

裝入新色帶後，為了繃緊色帶，請務必進行送帶操作。(➔P.22)

2 **按住 ⇧Shift 的同時按 列印選項 列印 。**

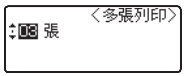
將顯示列印選擇選單。

3 **按 ◎ 的▲ / ▼，選擇“多張列印”，然後按 段落更換 執行 或 OK 。**

顯示列印多張列印設定畫面。

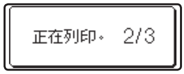


4 **按 ◎ 上的▲ / ▼或數字鍵，設定必要的列印數量。**



按 ◎ 上的 ▲ / ▼，可以 5 張為單位變更多張列印設定值。

5 按 段落更換/執行、OK 或 列印選項/列印 。



將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。
將自動逐張裁帶，直到列印完所設定的數量。列印結束後，將返回到輸入畫面。

- 進行連續列印之前，請務必確認色帶剩餘量。
  當色帶所剩不多時，請設定為較少的列印數量或避免進行多張列印。
- 列印過程中當色帶出現黑色條紋時，表示色帶用完。請立即按 ⏻ 切斷電源。此時若繼續列印會出現故障。
- 列印過程中，請不要用手等堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、混在一起。
- 切勿用手拉色帶。否則可能會導致碳帶拽出等故障。

- 也可不進行逐張裁帶而連續列印。請參考“設定標籤的兩端空白”(**➔P.63**)。
- 列印過程中顯示在右側的數字為“計數 / 設定的列印多張列印”。
- 進行多張列印設定時若按 空格 / 轉換 ，則多張列印設定恢復到初始設定值。另外，若按 倒退 則逐位刪除。

■自動跳號

可將輸入到標籤的內容數字或英文字母，按照指定的多張列印以自動跳號形式列印。

實例 製作並自動跳號列印“業績 01 月”～“業績 12 月”等 12 張標籤



1 **正確裝入色帶。(➔P.20)**

裝入新色帶後，為了繃緊色帶，請務必進行送帶操作。(**➔P.22**)

2 **按住 ⇧Shift 的同時按 列印選項/列印 。**

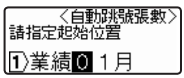
將顯示列印選擇選單。

3 **按 〇 的▲ / ▼，選擇“自動跳號”，然後按 段落更換/執行 或 OK 。**



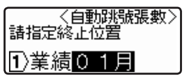
將顯示自動跳號的請指定起始位置指定畫面。

4 **按 〇 的◀ / ▶，選擇自動跳號範圍的請指定起始位置，然後按 段落更換/執行 或 OK 。**



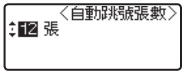
將顯示自動跳號的請指定起始位置指定畫面。

5 **按 〇 上的◀ / ▶，選擇自動跳號範圍的請指定終止位置，然後按 段落更換/執行 或 OK 。**



將顯示自動跳號張數畫面。

6 **按 上的▲ / ▼或數字鍵，設定必要的列印多張列印。**

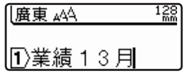


長按 上的 ▲ / ▼，可以 5 張為單位變更多張列印設定值。

7 **按 段落更換 執行 、OK 或 列印選項 列印 。**



將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。
將自動逐張裁切，直到列印完所設定的數量。列印結束後，將返回到輸入畫面。



輸入畫面的文字將變為增加後的數字，再使用時請注意。

- 進行連續列印之前，請務必確認色帶剩餘量。
  當色帶所剩不多時，請設定為較少的列印數量或避免進行多張列印。
- 列印過程中當色帶出現黑色條紋時，表示色帶用完。請立即按 切斷電源。此時若繼續列印會出現故障。
- 列印過程中，請不要用手等堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、混在一起。
- 切勿用手拉色帶。否則可能會導致碳帶拽出等故障。

- 自動跳號範圍為 0 ～ 9 時，當逐漸增加到 0, 1, 2 … 9 時，將變為 0。
- 自動跳號範圍為 00 ～ 99 時，當逐漸增加到 00, 01, 02 … 99 時，將變為 00。
- 自動跳號範圍為 A ～ Z 時，當逐漸增加到 A, B, C … Z 時，將變為 A。
- 設定自動跳號範圍時，請注意位數。
  實例 將日期的月份作為自動跳號時，請像“01 月”等一樣設定為 2 位。
  若輸入“1 月”，即使列印 12 張，在列印“9 月”之後，將列印“0 月”，無法正確列印“10 月”及隨後的月份。
- 在自動跳號的文字之前輸入空格，當將空格也設定在自動跳號的範圍內時，當位數增大時，空格將被置換為文字。
  當將日期的月份作為自動跳號時，若將“␣ 1 月”設定為自動跳號的範圍並列印 12 張，在列印“␣ 9 月”之後，將列印“10 月”，此後將按照 2 位進行列印。
- 在自動跳號的範圍中，若有 2 處以上的數字，最後面的數字將執行自動跳號。
  實例 將“1 月 01 日”設定為自動跳號範圍時，將列印成 1 月 01 日，1 月 02 日…，即最後的數字將逐步遞增。
- 也可不進行逐張裁帶而連續列印。請參考“設定標籤的兩端空白”(➔**P.63**)。
- 列印過程中顯示在右側的數字為“計數 / 設定的列印多張列印”。
- 進行自動跳號多張列印設定時若按 空格 / 轉換 ，則多張列印設定恢復到初始設定值。另外，若按 倒退 則逐位刪除。
- 使用圖形輸入的數字（①，②，③，… 、01, 02, 03, …等），無法執行自動跳號。

■鏡像列印

左右反轉列印資料。用於黏貼到玻璃內側等。請使用透明色帶。

實例



1 **正確裝入色帶。（➔P.20）**

裝入新色帶後，為了繃緊色帶，請務必進行送帶操作。（**➔P.22**）

2 **按住 [⇧Shift] 的同時按 [列印選項 / 列印]。**

將**顯**示列印**選擇選**單。

3 **按 [方向鍵] 的▲/▼，選擇“鏡像列印”，然後按 [段落更換 / 執行] 或 [OK]。**

將顯示“要鏡像列印嗎？”確認訊息。



4 **按 [段落更換 / 執行]、[OK] 或 [列印選項 / 列印]。**

將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。
將自動逐張裁帶，直到列印完所設定的數量。列印結束後，將返回到輸入畫面。

- 列印過程中若按 [⏻]，則停止列印並切斷電源。
- 當存在反轉顯示的文字時，將無法列印。請確定文字後，再進行列印。

- 鏡像列印不能執行多張列印。
- 列印過程中，請不要用手等堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、混在一起。
- 切勿用手拉色帶。否則可能會導致碳帶拽出等故障。

黏貼標籤

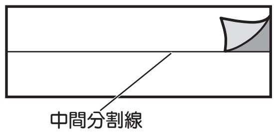
1 **用剪刀將列印好的標籤裁剪成喜歡的形狀或長度。**

2 **剝去標籤的背膠紙。**

3 **在需要黏貼標籤的位置用手指按住標籤充分黏貼。**

- 在受潮、弄髒、有凹凸的位置，會導致標籤無法黏貼，容易剝離。
- 在雨中、陽光直射或室外，標籤容易剝離、變色。
- 請不要將標籤貼到人體、生物或未經允許黏貼到公共場所、他人的物品上。
- 若將標籤直接黏貼在油性或水性筆寫過的痕跡上，有時墨水會滲透到標籤中，並從標籤表面就可看到墨蹟。這種狀況下，請在一開始就貼 2 層標籤或使用顏色較深的標籤。
- 使用布質色帶等特殊色帶時，請務必閱讀附帶在色帶盒中的用戶手冊，並在充分確認注意事項的基礎上使用。

在有些種類的色帶中，為了便於剝離色帶的背膠紙，預留了切口 (中間分割線)，請沿著切口將背膠紙剝下。



儲存格式 / 內容

本章節說明將輸入的格式 / 內容儲存為檔案的方法，開啓舊檔、刪除、列印所儲存的檔案的方法。



使用儲存功能時，必須裝入電池。（➔**P.19**）

在輸入實例中，已經將字大小和長度設定為“自動”，將兩端空白設定“大”。

儲存檔案

可在機器中最多保存 99 個所輸入的格式 / 內容。儲存的格式 / 內容可根據需要開啓使用，也可直接列印。

實例	所存儲的	兄弟國際 **852-23456789**	（**檔案號01**）

1 **輸入格式 / 內容。**



2 **按 檔案 。**

將顯示記憶體選單。

3 **按 上的▲ / ▼，選擇“儲存”，然後按 段落更換 執行 或 OK 。**

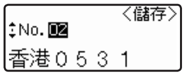
將顯示儲存位址畫面。



4 **按 上的▲ / ▼或數字鍵，設定儲存位址 (要儲存的檔案號)。**



對於已經儲存的檔案，將在該檔案號下顯示所儲存的格式 / 內容。



5 **按 段落更換 執行 或 OK 。**

將儲存檔案，然後返回到輸入畫面。



當設定為已經存在的檔案號時，將在該檔案上覆蓋儲存。

- 儲存過程中若要停止儲存操作，每按一次 取消 可逐步返回到前一個畫面。
- 1 個檔案中最多可儲存 186 個文字。但是，實際可儲存文字數隨輸入的行數不同而不同。
- 可儲存的內容包括所輸入的文字、在格式中設定的各項目、在外框 / 長度中設定的各項目、縱印 · 橫版設定。還包括空白 · 裁帶設定。
- 按照預設格式輸入的格式 / 內容不能儲存。

開啓舊檔

可開啓已儲存的檔案並再次使用。

實例	所存儲的	兄弟國際 852-23456789	（檔案號01）

1 按 檔案 。

將顯示記憶體選單。

2 按 上的▲ / ▼，選擇“開啓舊檔”，然後按 執行 或 OK 。

將顯示開啓舊檔畫面。



3 按 上的 ▲ / ▼或數字鍵，選擇要開啓的檔案號。

將在檔案號下顯示所儲存的格式 / 內容。



4 按 執行 或 OK 。

返回到輸入畫面。

所開啓的檔案中的格式 / 內容被顯示在液晶畫面上。



- 一旦開啓舊檔，開啓之前已輸入的內容及格式設定訊息將被所開啓舊檔中的訊息覆蓋。
- 當開啓舊檔的內容行數超過所裝入的色帶寬度允許列印的最大行數時，若按 列印選項 列印 ，將顯示錯誤訊息。按 取消 或其它任何鍵，取消錯誤訊息，更換為具有足夠列印寬度的色帶或減少行數，然後再列印。

開啓舊檔過程中若要停止開啓操作，每按一次 取消 可逐步返回到前一個畫面。

刪除檔案

可刪除已儲存的檔案。

實例 所存儲的 **兄弟國際 852-23456789**（檔案號01）

1 **按 [檔案]。**

將顯示記憶體選單。

2 **按 ⊙ 上的▲ / ▼，選擇“刪除”，然後按 [段落更換 執行] 或 (OK)。**

將顯示刪除畫面。



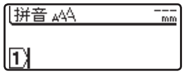
3 **按 ⊙ 上的▲ / ▼或數字鍵，選擇要刪除的檔案號。**

將在檔案號下顯示所儲存的格式 / 內容。



4 **按 [段落更換 執行] 或 (OK)。**

提示“要刪除嗎？”，再按 [段落更換 執行] 或 (OK)，檔案被刪除，然後返回到輸入畫面。



刪除過程中若要停止刪除操作，每按一次 (取消) 可逐步返回到前一個畫面。

列印檔案

即使不開啓舊檔儲存的檔案也可直接列印。

實例 所存儲的 **兄弟國際 852-23456789** （檔案號**01**）

1 **按 [檔案] 。**

將顯示記憶體選單。

2 **按 [方向鍵] 上的▲ / ▼，選擇“列印”，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK) 。**

顯示列印畫面。



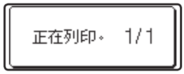
3 **按 [方向鍵] 上的▲ / ▼或數字鍵，選擇要列印的檔案號。**

將在檔案號下顯示所儲存的格式 / 內容。



4 **按 [段落更換/執行] 、(OK) 或 [列印選項/列印] 。**

檔案被列印，然後返回到 < 列印 > 畫面。





- 列印過程中若要停止列印操作，每按一次 (取消) 可逐步返回到前一個畫面。
- 列印過程中若按 [電源] ，則停止列印並切斷電源。

- 當要列印檔案中的內容行數超過所裝入的色帶寬度允許列印的最大行數時，將顯示錯誤訊息。按 (取消) 或其它任何鍵，取消錯誤訊息，更換為具有足夠列印寬度的色帶或減少其開啓舊檔檔案的行數，然後再列印。
- 執行列印時，有時可能會顯示各種錯誤訊息。請參考“出現錯誤訊息時”(**➔P.83**)，確認具體原因。
- 列印過程中，請不要用手等堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、混在一起。
- 切勿用手拉色帶。否則可能會導致碳帶拽出等故障。

製作各種標籤

本章節將說明變更內容或標籤格式、使用預設格式製作標籤的方法。



變更文字格式

文字設定，可改變字大小、字體、底線、對齊、字寬、字距，製作各種文字格式的標籤。

文字設定，將顯示格式設定選單。

一邊確認畫面右邊顯示的格式範例，一邊用 上的▲ / ▼切換設定項目，然後用上的◀ / ▶選擇選項。

按 段落更換 執行 或 OK ，則格式被設定。

在格式設定選單中，在按 段落更換 執行 或 OK 之前，可繼續設定其他項目，因此與格式有關的多個項目可集中設定。

- 在輸入文字之前或之後都可設定格式。
- 即使變更格式設定，畫面上顯示的文字也保持不變。
- 也可按行為單位變更格式。（➔**P.59**）

■ 格式設定一覽

設定項目	選項
英字形	※HEL A、TEN A
字大小	※自動 AA、6pt A、10pt A、13pt A、19pt A、26pt A、38pt A、51pt A
字體	※標準 A、粗體 A、中空 A、陰影 A、立體 A、斜體 A
對齊	※靠左、置中、靠右、均分
字寬	※ ×1 A、×3/2 A、×2 A、×1/2 A、×2/3 A
字距	※標準 AA、較小 AA
底線	※無 A、底線 A、刪除線 A

※表示初始設定值。

■ 格式列印範例

英字形	S A L E / S A L E
字大小	自動 / 6pt / 10pt / 13pt / 19pt / 26pt / 38pt / 51pt
字體	標準 / 粗體 / 中空 / 陰影 / 立體 / 斜體
對齊	文字排列 靠左 / 文字排列 置中 / 文字排列 靠右 / 文字排列 均 分
字寬	×1 / ×3/2 / ×2 / x1/2 / x2/3
字距	標準 / 較小
底線	無 / 底線 / 刪除線

將字大小設定為“自動”時，將根據色帶寬度自動調節字大小。

■ 變更英字形

實例 將英字形從「HEL」變更為「TEN」

Sale	→	**Sale**

1 **輸入文本。**



2 **按 [文字設定]。**

將顯示格式設定選單。

3 **按▲ / ▲鍵，選擇「英字形」。**



4 **按▲ / ▲鍵，選擇「TEN」。**



5 **按 [段落更換/執行] 或 (OK)。**

「英字形」設定為「TEN」後，然後返回到輸入畫面。



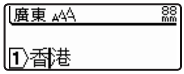
- 若要中途停止格式設定操作並返回輸入畫面，請按 (取消)。
- 進行格式選項設定時，若按 [空格/轉換]，則恢復到初始設定值。

■ 變更字大小

實例 將字大小從“自動”變更為“6pt”

香港	→	香港

1 輸入格式/內容。



2 按 文字設定 。

將顯示格式設定選單。

3 按 上的▲/▼，選擇“字大小”。



4 按 上的◀/▶，選擇“6pt”。



5 按 段落更換/執行 或 OK 。

“字大小”被設定為“6pt”，然後返回到輸入畫面。
格式說明中將顯示“6pt”。



- 若要中途停止格式設定操作並返回輸入畫面，請按 取消 。
- 進行格式選項設定時，若按 空格/轉換 ，則恢復到初始設定值。
- 若設定為太小的文字，可能會出現文字模糊或變為黑點。
- 字大小設定為自動時，將根據色帶寬度允許列印的大小自動調整，並設定為下述最大的大小。

色帶寬度	1行	2行	3行	4行	5行	6行	7行
3.5mm	6pt						
6mm	13pt	6pt					
9mm	19pt	10pt					
12mm	26pt	13pt	6pt				
18mm	38pt	19pt	13pt	10pt	6pt		
24mm	51pt	26pt	13pt	13pt	10pt	6pt	6pt

- 相對於所裝入的色帶寬度，若設定為較粗的文字，可能會出現字大小錯誤，最終無法列印。按 取消 或任何其他鍵取消錯誤訊息，然後將字大小設定為比上表中最大設定值小的值。
- 輸入了多行後對其中某行設定了字大小，而將其餘行設定為自動大小時，剩餘行將按照最大可能的大小列印。按行為單位變更字大小時，請參考“按行為單位變更格式”(➔P.59)。

■ 變更效果

實例 將效果從“標準”變更為“粗體”

香港	→	**香港**

1 輸入格式 / 內容。



2 按 文字設定 。

將顯示格式設定選單。

3 按 上的▲ / ▼，選擇“字體”。



4 按 上的◀ / ▶，選擇“粗體”。



5 按 段落更換 執行 或 OK 。

“字體”被設定為“粗體”，然後返回到輸入畫面。
格式說明中將顯示“**A**”。變更文本英字形。



- 若要中途停止格式設定操作並返回輸入畫面，請按 取消 。
- 進行格式選項設定時，若按 空格 / 轉換 ，則恢復到初始設定值。
- 若使用 6mm 寬的色帶，輸入行數為 2 行時，斜體以外的效果設定無效。
- 存在縱印設定時，斜體效果設定無效。

■ 變更對齊

實例 將對齊從“靠左”變更為“置中”

兄弟國際香港 有限公司	→	兄弟國際香港 有限公司

1 輸入格式 / 內容。



2 按 文字設定 。

將顯示格式設定選單。

3 按 上的▲ / ▼，選擇“對齊”。



4 按 上的◀ / ▶，選擇“置中”。



5 按 段落更換 執行 或 OK 。

“對齊”被設定為“置中”，然後返回到輸入畫面。。



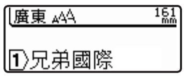
- 若要中途停止格式設定操作並返回輸入畫面，請按 取消 。
- 進行格式選項設定時，若按 空格 / 轉換 ，則恢復到初始設定值。

■ 變更字寬

實例 將字寬從“× 1”變更為“× 3/2”

兄弟國際	→	兄弟國際

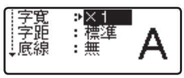
1 輸入格式 / 內容。



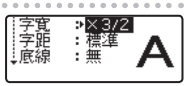
2 按 文字設定 。

將顯示格式設定選單。

3 按 上的▲ / ▼，選擇“字寬”。

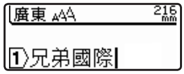


4 按 上的◀ / ▶，選擇“×3/2”。



5 按 段落更換/執行 或 OK 。

"字寬" 被設定為 "× 3/2"，然後返回到輸入畫面。



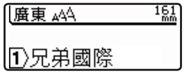
- 若要中途停止格式設定操作並返回輸入畫面，請按 取消 。
- 進行格式選項設定時，若按 空格/轉換 ，則恢復到初始設定值。

■ 變更字距

實例 將字距從 "標準" 變更為 "較小"

兄弟國際	→	兄弟國際

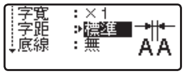
1 輸入格式/內容。



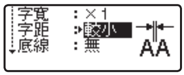
2 按 文字設定 。

將顯示格式設定選單。

3 按 上的▲/▼，選擇 "字距"。

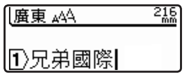


4 按 上的◀/▶，選擇 "較小"。



5 按 段落更換/執行 或 OK 。

"字距" 被設定為 "較小"，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止格式設定操作並返回輸入畫面，請按 取消 。
- 進行格式選項設定時，若按 空格/轉換 ，則恢復到初始設定值。

■ 設定底線·刪除線

實例 將底線從“無”變更為“底線”

香港	→	香港（加底線）

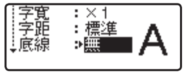
1 輸入格式/內容。



2 按 [文字設定]。

將顯示格式設定選單。

3 按 [方向鍵] 上的▲/▼，選擇“底線”。

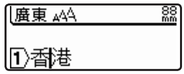


4 按 [方向鍵] 上的◀/▶，選擇“底線”。



5 按 [段落更換/執行] 或 (OK)。

“底線”被設定為“底線”，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止格式設定操作並返回輸入畫面，請按 (取消)。
- 進行格式選項設定時，若按 [空格/轉換]，則恢復到初始設定值。

■ 按行來作為單位變更格式

也可按行為單位改變格式設定。

將遊標移動到要改變格式設定的行，在按住 [⇧Shift] 的同時按 [文字設定]，將顯示格式設定選單。

[方向鍵] 上的▲ / ▼切換設定項目，然後用 [方向鍵] 上的 ◀ / ▶選擇選項。

按 [段落更換/執行] 或 (OK)，則遊標所在行的格式被設定。

- 在輸入文字之前或之後都可設定格式。
- 即使變更格式設定，畫面上顯示的文字也保持不變。

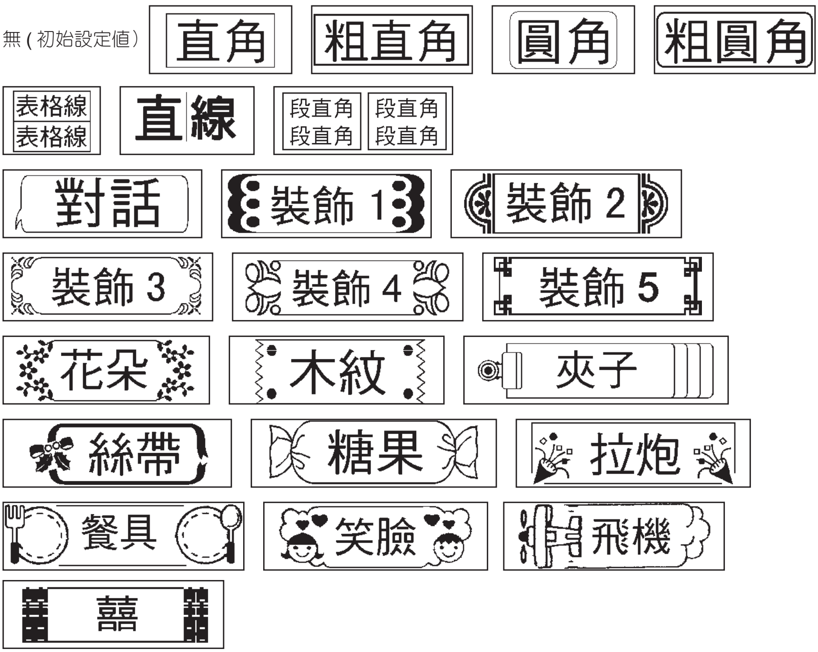
變更標籤格式

標籤格式 可使列印的標籤帶有外框或設定標籤的長度、空白，從而可製作各種設計的標籤。
另外，用 縱向列印 也可將標籤製作成縱印格式。

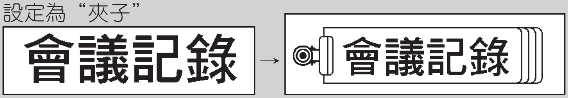
- 外框或縱印在輸入文字之前或之後都可設定。
- 即使變更外框或縱印設定，畫面上顯示的文字也保持不變。
- 外框或縱印格式不能按行為單位改變。

■ 在標籤上設定外框

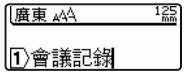
外框選項和列印範例



實例 設定為“夾子”



1 **輸入格式 / 內容。**



2 **按 標籤格式 。**

將顯示外框 / 標籤設定選單。

3 **按 上的▲ / ▼，選擇“外框”。**

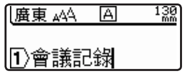


4 **按 上的◀ / ▶，選擇“夾子”。**



5 **按 段落更換 執行 或 OK 。**

“外框”被設定為“夾子”，然後返回到輸入畫面。
格式說明中將顯示“A”。



- 若要中途停止外框 / 標籤設定操作並返回輸入畫面，請按 取消 。
- 進行外框 / 標籤選項設定時，若按 空格 / 轉換 ，則恢復到初始設定值。
- 設定外框後，即使使用同一寬度的色帶、設定了相同的字大小，與無外框設定相比，列印出來的文字也會變小。(字大小設定為“自動”時)
- 設定為“表格線”時，換行時則以行為分界帶框，換列則以列為分界帶框。
- 含有“列 1”、“列 2”時，換列操作將成為列的分界。

■ 設定長度

可在 30 ～ 300mm 的範圍內將長度設定為固定值。

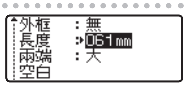
1 **按 標籤格式 。**

將顯示外框 / 標籤設定選單。

2 **按 上的▲ / ▼，選擇“長度”。**



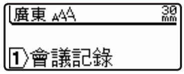
3 **按 上的◀ / ▶或數字鍵，設定長度。**



長按 上的◀ / ▶，可以 10mm 為單位變更設定值。

4 按 [段落更換/執行] 或 [OK]。

長度被設定，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止外框 / 標籤設定操作並返回輸入畫面，請按 [取消]。
- 進行外框 / 標籤選項設定時，若按 [空格 / 轉換]，則恢復到初始設定值。另外，若按 [倒退] 則逐位刪除標籤長度。

- 設定的長度內無法容納所有文字時，按 [列印選項 列印] 或 [送帶＆裁切 預覽]，將顯示“輸入的內容超過標籤長度設定”錯誤訊息。請按 [取消] 或任何其他鍵。
- 在長度設定中，若輸入了錯誤的數值，將顯示“錯誤的數值”。請按 [取消] 或任何其他鍵取消錯誤訊息。

設定為自動縮小設定

當將格式設定選單中的“字大小”設定為“自動”時，若將長度設定為固定值，只要將“自動縮小設定”選擇為“等比例縮小”則所有字大小將自動縮小至可全部容納在標籤中為止。若將“自動縮小設定”選擇為“字寬優先縮小”，則將文字高度優先，而將字寬縮小到 50%，以便所有文字全部容納在標籤上。但是，將字寬縮小到 50% 後仍無法使文字全部容納在標籤上時，將寬度縮小到 50% 的基礎上，縮小字大小直到所有文字全部容納在標籤上為止。

實例 按照“字寬優先縮小”的設定將文字全部容納在標籤上

資產管理 → 資產管理

1 按 [其他功能]。

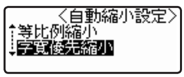
將顯示其他功能選單。

2 按 [方向鍵] 的▲ / ▼，選擇“自動縮小設定”，然後按 [段落更換/執行] 或 [OK]。



3 按 [方向鍵] 的▲ / ▼，選擇“字寬優先縮小”，然後按 [段落更換/執行] 或 [OK]。

被設定為“字寬優先縮小”，然後返回到輸入畫面。



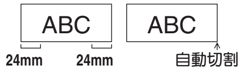
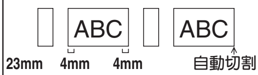
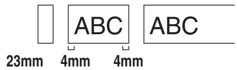
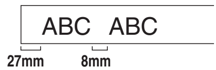
- 若要中途停止自動縮小設定，每按一次 [取消] 可逐步返回到前一個畫面。
- 進行自動縮小設定時，若按 [空格 / 轉換]，則恢復到初始設定值 (等比例縮小)。

■ 設定標籤的兩端空白

可設定為不自動裁帶或變更色帶空白量。

當使用布質色帶或強黏性色帶等本機裁刀無法裁帶的特殊色帶時，請務必將其他功能選單中的“特殊色帶”設定為“特殊色帶”後再進行列印。

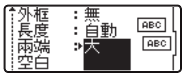
在外框 / 標籤設定選單的“兩端空白”中，可選擇裁帶和空白設定。

大 (初始設定值)	每列印 1 張標籤，自動進行裁帶。列印標籤時可在左右留 24mm 的空白。	
小	每列印 1 張標籤，自動切斷空白部分和標籤。列印標籤時可在左右留 4mm 的空白。 進行多張列印時，切除最初的空白部分後，自動逐張剪切左右各帶 4mm 空白的標籤。	
省帶	這是一種列印多張時可節約色帶的設定。切除最初的空白部分後，自動逐張剪切左右各帶 4mm 空白的標籤。 <u>最後的標籤省帶、不自動裁帶，直接停止，請按“送帶 & 裁帶”執行裁帶。</u>	
不裁切	當列印多張標籤而且不想逐張剪切標籤時、使用布質色帶或強黏性色帶等本機裁刀無法裁帶的特殊色帶時，請選擇該設定。 <u>列印後，省帶、不自動裁帶，直接停止。請按“送帶 & 裁帶”執行裁帶。</u>	

1 按 [標籤格式]。

將顯示外框 / 標籤設定選單。

2 按 ◎ 上的▲ / ▼，選擇“兩端空白”。

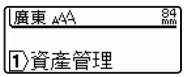


3 按 ◎ 上的◀ / ▶，選擇所需的“兩端空白”。



4 按 [段落更換 執行] 或 (OK)。

兩端空白被設定，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止外框 / 標籤設定操作並返回輸入畫面，請按 (取消)。
- 進行外框 / 標籤選項設定時，若按 [空格 / 轉換]，則恢復到初始設定值。

使用特殊色帶

當使用布質色帶或強黏性色帶等本機裁刀無法裁帶的特殊色帶時，請務必將其他功能選單中的“特殊色帶”設定為“特殊色帶”後再進行列印。
列印後，請取出色帶，然後用市售剪刀裁剪。

1 按 其他功能 。

將顯示其他功能選單。

2 按 的▲ / ▼，選擇“特殊色帶”，然後按 段落更換 執行 或 OK 。



3 按 的▲ / ▼，選擇“特殊色帶”，然後按 段落更換 執行 或 OK 。

被設定為“特殊色帶”，然後返回到輸入畫面。



- 若要中途停止特殊色帶的設定，每按一次 取消 可逐步返回到前一個畫面。
- 進行特殊色帶設定時，若按 空格 / 轉換 ，則恢復到初始設定值 (普通色帶)。

■ 長度微調

可在 –5 ～ +5 的範圍內微調長度。

1 按 標籤格式 。

將顯示外框 / 標籤設定選單。

2 按 上的▲ / ▼，選擇“長度微調”。



3 按 上的◀ / ▶，選擇所需的調整值。



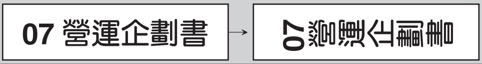
4 按 段落更換 執行 或 OK 。

長度微調被設定，然後返回到輸入畫面。

- 若要中途停止外框 / 標籤設定操作並返回輸入畫面，請按 取消 。
- 進行外框 / 標籤選項設定時，若按 空格 / 轉換 ，則恢復到初始設定值（0）。
- 在長度微調設定中，以對應標籤長度作為參考，每個數值單位大概以 1% 的程度作調整。

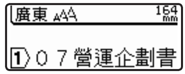
■ 設定為縱印

實例 設定為縱印



---

1 輸入格式 / 內容。

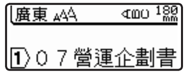


對於像 05 這樣的 2 位數，可從圖形中“2 位數字”類別中選擇並輸入。對於圖形中的 2 位數，一般將 2 位數作為 1 個文字處理，因此 2 位數字也將作為一個整體變為縱印。若用一般的輸入方法輸入 2 位數字，兩個數字將作為 2 個字元分別變為縱印。

---

2 按 [縱向列印]。

設定為縱印，同時格式說明中將顯示“ABC”。



- 每按一次 [縱向列印]，將在縱印和橫版之間切換一次。格式說明中顯示“ABC”時表示當前的設定為“縱印”，無顯示時表示“橫版”。
- 若設定為縱印，則斜體效果設定無效。
- 縱印只能相對整個格式 / 內容進行設定，不能僅改變某個文字或某行的設定。

時間列印

按 [◷]，便可將輸入或列印時的時間日期列印出來。為了能進行時間列印，必須預先對“內建時鐘設定”和“時間列印設定”進行設定。

■ 設定日期和時間的顯示格式

日期和時間的顯示格式設定一覽

設定項目	選項	範例
日期	※D2/M2/Y4	2007/07/15
	D2/M2/Y2	07/07/15
	D2.M2.Y4	2007.07.15
	D2.M2.Y2	07.07.15
	M2/D2/Y4	2007-07-15
	M2/D2/Y2	07-07-15
	Y4年M1月D1日	2007年7月15日
	Y2年M1月D1日	'07年7月15日
時間	※h2:m2 n1	09 : 35 am
	h2:m2	09 : 35
	h1時m1分	9時35分

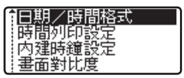
※表示初始設定值。

實例 將日期格式設定為「D2/M2/Y4」，將時間格式設定為「h2:m2 n1」

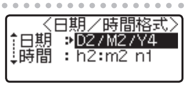
1 按 [其他功能]。

將顯示其他功能選單。

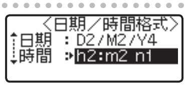
2 按 [方向鍵] 上的 ▲/▼，選擇「日期 / 時間格式」，然後按 [段落更換/執行] 或 [OK]。



3 按 [方向鍵] 上的 ▲/▼，選擇「日期」，然後按 [方向鍵] 中的 ◀/▶，選擇「**D2/M2/Y4**」。



4 按 [方向鍵] 上的 ▲/▼，選擇「時間」，然後按 [方向鍵] 中的 ◀/▶，選擇「**h2:m2 n1**」。



5 按 [執行] 或 (OK)。

至此，“日期 / 時間格式”設定結束，然後返回到輸入畫面。

- 若要中途停止“日期 / 時間格式”的設定，每按一次 (取消) 可逐步返回到前一個畫面。
- 進行選項設定時，若按 [空格 / 轉換]，則恢復到初始設定值。

■ 設定“時間列印設定”的內容

時間列印設定一覽

設定項目	選項
時間	列印時、輸入時
格式	※僅日期、日期及時間、僅時間、時間及日期
時間加算	※否、是

※表示初始設定值。

時間加算設定一覽

如將“時間加算”一項設為「是」，則會對列印日期加上預先設定好的數值，然後再進行列印。有以下選項可供選擇。

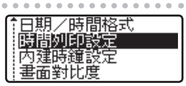
設定項目	選項
年	00 ～ 99
月	
週	
日	00 ～ 999
時	00 ～ 99
分	00 ～ 999

實例 將“時間列印設定”的列印時間設為「列印時」、將“格式”設為「日期及時間」、將“時間加算”設為「是」（加上 100 天）

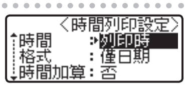
1 按 [其他功能]。

將顯示其他功能選單。

2 按 (方向鍵) 上的 ▲/▼，選擇「時間列印設定」，然後按 [執行] 或 (OK)。



3 按 (方向鍵) 上的 ▲/▼，選擇「時間」，然後按 (方向鍵) 中的 ◀/▶，選擇「列印時」。



4 按 上的 ▲/▼，選擇「格式」，然後按 中的 ◀/▶，選擇「日期及時間」。



5 按 上的 ▲/▼，選擇「時間加算」，然後按 中的 ◀/▶，選擇「是」。



6 按 段落更換/執行 或 OK 。

將顯示時間加算的設定畫面。

7 按 中的 ◀/▶，選擇「日」，然後按 ▲/▼，指定「100」。

也可以使用數字鍵來輸入。



8 按 段落更換/執行 或 OK 。

至此，“時間列印設定”設定結束，然後返回到輸入畫面。

- 若要中途停止“時間列印設定”的設定，每按一次 取消 可逐步返回到前一個畫面。
- 進行選項設定時，若按 空格/轉換 ，則恢復到初始設定值。
- 設定「時間列印設定」的內容的格式項目中有僅日期、日期及時間、僅時間、時間及日期四個模式。

■ 設定內建時鐘設定

設定本機內建時鐘設定的日期和時間。

1 按 其他功能 。

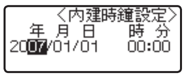
將顯示其他功能選單。

2 按 上的 ▲/▼，選擇「內建時鐘設定」，然後按 段落更換/執行 或 OK 。



3 按 中的 ◀/▶，選擇項目，然後按 ▲/▼ 來設定時間。

也可以使用數字鍵來輸入。



4 按 段落更換/執行 或 OK 。

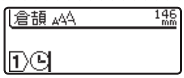
至此，“日期 / 時間格式”設定結束，然後返回到輸入畫面。

- 若要中途停止“日期/時間格式”的設定，請按 取消 。
- 設定時，若按 空格/轉換 ，則恢復到初始設定值。

■ 時間列印

1 按 ◷ 。

將輸入表示“時間列印”的標記。



使用條碼

製作條碼標籤時，利用條碼設定，在設定條碼規格和格式後，再輸入條碼數值。

請務必閱讀“條碼列印時的注意事項”（➔**P.91**）。

■ 設定條碼

條碼設定一覽

設定項目	選項
規格	※ CODE39、CODE128、EAN8、EAN13、EAN128、UPC-A、UPC-E、I-2/5、CODABAR
寬度	大、※中、小
底部文字	※有、無
檢查碼	※無、有

※表示初始設定值。

使用條碼時，請首先設定條碼的規格和格式。

實例 規格設定為“CODE39”、寬度設定為“小”、底部文字設定為“有”，檢查碼設定為“有”

1 按住 ⇧Shift 的同時，按 條碼輸入/條碼設定 。

2 按 上的 ▲/▼，選擇“規格”，再按 中的 ◀/▶，選擇“CODE39”。



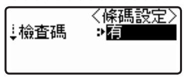
3 按 上的 ▲/▼，選擇“寬度”，按 中的 ◀/▶，選擇“小”。



4 按 上的 ▲/▼，選擇“底部文字”，按 中的 ◀/▶，選擇“有”。



5 按 上的 ▲/▼，選擇“檢查碼”，按 中的 ◀/▶，選擇“有”。



6 按 段落更換/執行 或 OK 。

至此，條碼設定結束，然後返回到輸入畫面。

- 條碼設定過程中若要停止設定操作，按 取消 ，則會返回到輸入畫面。
- 進行條碼選項設定時，若按 空格/轉換 ，則恢復到初始設定值。

■ 輸入條碼

輸入條碼時，請首先設定條碼的規格和格式。

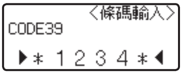
實例 規格設定為“CODE39”、寬度設定為“小”、底部文字設定為“有”，檢查碼設定為“有”後輸入條碼“1234”

12 34A

1 按 [條碼輸入 / 條碼設定]。

將顯示其他功能選單。

2 **按數字鍵，輸入“1234”**。



3 按 [段落更換 / 執行] **或** [OK] 。

條碼被輸入，然後返回到輸入畫面。
將顯示“條碼”。



條碼輸入過程中若要停止輸入操作，按 [取消]，則會返回到輸入畫面。

使用預設格式

按 [預設格式]，從顯示的預設格式選單中選擇使用預先內置的格式，可製作各種版面的標籤。
在格式中，有用於 CD/DVD 或 SD 等產品的“用途分類範例”、自由色帶長度的“寬度分類範例”、“線材標示範例”3 種。

■ 用途分類範例

用途分類範例一覽

格式選項	列印範例	版面
資產管理 1	XX固定資產管理 名　稱： 電腦 日　期： 2007-4-29	18mm×58mm ① 名稱 ② 標題 1 ｜ ③ 說明 1 ④ 標題 2 ｜ ⑤ 說明 2
資產管理2	XX固定資產管理 行政部　電腦 (條碼)	24mm×50mm ①名稱 ②標題1 ｜ ③標題2 ④條碼
禁止、警告	(禁煙符號) 非吸煙區 禁止吸煙	18mm×75mm ①符號 ｜ ②標題1 ③標題2
符號面板	← 財務部　↓ 行政部　↑ 資料室	12mm×70mm ① 符號 1　② 說明 1　③ 符號 2　④ 說明 2　⑤ 符號 3　⑥ 說明 3
Mini DV	新產品開發資料 2007-12-25	9mm×42mm ①標題 ②錄影日期
CD/DVD1	(光碟符號) 年會資料	6mm×113mm ①符號 ｜ ②標題
CD/DVD2	經銷商會議資料	3.5×113mm ①標題
SD 記憶卡	公司旅遊照片 天目湖 2007-5-31	12mm×25mm ①標題 ②說明1 ④說明2
Memory Stick	展示會資料 國際工業博覽會 2007年度	12mm×32mm ①標題 ②說明1 ④說明2

SM 記憶卡	**年度會議資料** **2007-12-30**	9mm × 25mm ①標題 ②說明
CF 記憶卡	**XX公司年度審計資料** **財務部　負責人　王文海** **2007-3-31**	18mm × 35mm ①標題 ②說明1 ④說明2

※ Smartmedia™ 為 TOSHIBA 的商標。
※ Memorystick™ 為 SONY 的商標。
※ Compactflash™ 為 Sandisk 的商標。

用途分類範例選項畫面的查看方法



① 遊標選擇標記
上的 ▲/▼，可進行範例選項之間的切換。

② 範例選項的名稱

③ 範例的版面簡圖

④ 色帶寬度和標籤長度

製作各種用途分類標籤

實例 製作用於“CD/DVD”用途的格式標籤

銷售策略會議

1 **裝入 6mm 寬度的色帶。**

2 **按 [預設格式]。**

將顯示固定格式選單。

3 **按 (方向鍵) 上的 ▲/▼，選擇“用途分類範例”，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK)。**

將顯示格式選項選擇畫面。



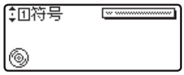
4 **按 (方向鍵) 上的 ▲/▼，選擇“CD/DVD1”，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK)。**

將顯示“1 符號”輸入畫面。



5 **輸入圖形“(CD圖形)”，按 (方向鍵) 上的 ▼、[段落更換/執行] 或 (OK)。**

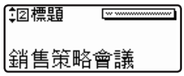
將顯示“2 標題”輸入畫面。



圖形的輸入方法與一般圖形輸入操作相同。（➔**P.29**）

6 **輸入「銷售策略會議」，按 [段落更換/執行] 或 (OK)。**

將顯示選單選擇畫面。



- 輸入方法與一般文字的輸入操作相同。
- 在“2 標題”輸入畫面中，在按 [段落更換/執行] 或 (OK) 之前，通過按 (方向鍵) 上的 ▲/▼，可切換輸入畫面重新進行編輯。
- 在輸入畫面中按 [全部刪除]，將顯示“要刪除預設格式的內容嗎？”提示訊息。若要刪除，請按 [段落更換/執行] 或 (OK)，若不刪除，請按 (取消)。

7 **按 (方向鍵) 上的 ▲/▼，選擇“列印”，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK)。**

將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。
列印結束後，將返回到選單選擇畫面。





- 按 [列印選項/列印] 也可進行列印。
- 若要列印多張相同內容的標籤，請在按住 [⇧Shift] 的同時，按 [列印選項/列印]。（➔**P.39**）

8 按 上的 ▲/▼，選擇“結束”，然後按 段落更換 執行 或 OK 。

列印
格式/內容編輯
結束

返回到輸入畫面。

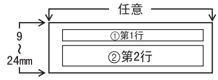
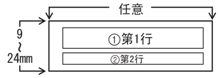
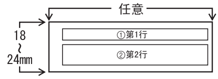
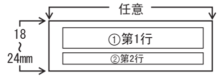
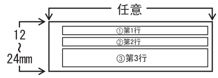
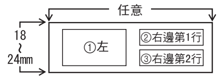
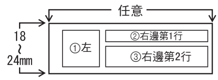
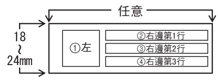
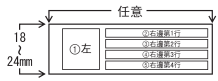
- 當連續列印同一標籤時，按 上的▲/▼，選擇“列印”，然後按 段落更換 執行 或 OK 。
- 當要變更已列印的標籤或更改標籤內容時，按 上的▲/▼，選擇“格式/內容編輯”，然後按 段落更換 執行 或 OK 。將返回到輸入畫面，請重複步驟5以後的操作。之前已輸入的格式/內容將被保留。

- 當裝入的色帶與各個範例所規定的色帶寬度不同時，若執行列印，將顯示“請安裝 9mm 標籤色帶”等錯誤訊息。按 取消 或其他任何鍵，取消錯誤訊息，然後更換為指定寬度的色帶後再進行列印。
- 當長度內無法容納所有文字時，文字輸入後，按 OK 或 段落更換 執行 ，將顯示“輸入的內容超過標籤長度設定”錯誤訊息。按 取消 或其他任何鍵，取消錯誤訊息，然後減少文字數。
- 在標籤範例中，不能用 “文字設定”、“標籤格式” 進行設定，也不能用“檔案”進行儲存。

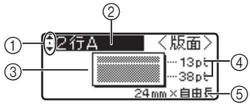
- 若要中途停止標籤範例的製作，每按一次 取消 可逐步返回到前一個畫面。
- 在標籤範例選單選項中，各範例及相應下一級選單中按 空格/轉換 ，則恢復到初始設定值。

■ 寬度分類範例

寬度分類範例一覽

格式選項	列印範例	版面
2 行 A	07年第1季度 業績總表	
2 行 B	請節約用電 下班後請關閉電源	
2 行 C	（財務審計報表） 2007年度	
2 行 D	型號:TZ-241 白底/黑字18mm	
3 行	TEL: 0123-456-789 FAX: 0123-456-789 兄弟國際香港有限公司	
1 行 + 2 行 A	123456 成品倉庫 管理編號A01	
1 行 + 2 行 B	AS–018 出貨流程 先進先出	
1 行 + 3 行	高壓危險 請勿靠近 注意 ※ “④ 右第 3 行”根據所使用的色帶不同，字大小也不同。	
1 行 + 4 行	No.05 筆記本電腦 購入日期：07年12月 管理編號：05-S001 管理部門：行政部	

寬度分類範例選項畫面的查看方法



① **遊標選擇標記**

上的 ▲/▼，可進行範例選項之間的切換。

② **範例選項的名稱**

③ **範例的版面簡圖**

④ **每行的字大小**

⑤ **色帶寬度和標籤長度**

製作寬度分類的標籤

實例 製作寬度分類“2 行 A”的標籤



1 裝入 **24mm** 寬度的色帶。

2 按 [預設格式]。

將顯示標籤範例選單。

3 按上的 ▲/▼，選擇“寬度分類範例”，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK)。

將顯示色帶寬度選擇畫面。



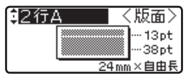
4 按上的 ▲/▼，選擇“24mm”，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK)。

將顯示格式選項選擇畫面。



5 按上的 ▲/▼，選擇“2 行 A”，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK)。

將顯示格式設定畫面。



6 按上的 ▲/▼，選擇“縱印”，再按中的 ◀/▶。選擇“否”。



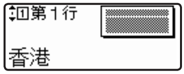
7 按上的 ▲/▼，選擇“外框”，再按中的 ◀/▶，選擇“無”。



8 按 [段落更換/執行] 或 (OK)。

將顯示“[1] 第 1 行”的輸入畫面。

9　輸入格式 / 內容“香港”，按 上的 ▼、執行 或 OK 。



將顯示“2 第 2 行”的輸入畫面。

輸入方法與一般文字的輸入操作相同。

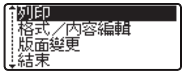
10　輸入格式 / 內容“兄弟國際”，按 執行 或 OK 。



將顯示選單選擇畫面。

- 在“2 第 2 行”輸入畫面，在按 執行 或 OK 之前，通過按 上的 ▲/▼ 和 執行 ，可切換輸入畫面重新進行編輯。
- 在輸入畫面按 全部刪除 ，將顯示“要刪除預設格式的內容嗎？”提示訊息。若要刪除，請按 執行 或 OK ，若不刪除，請按 取消 。

11　按 上的 ▲/▼，選擇“列印”，然後按 執行 或 OK 。





將顯示“列印準備中”→“正在列印”提示訊息。
列印結束後，將返回到選單選擇畫面。

- 按 列印 也可進行列印。
- 若要列印多張相同標籤，請在按住 ⇧Shift 的同時，按 列印 。（➔P.39）

12　按 上的 ▲/▼，選擇“結束”，然後按 執行 或 OK 。



返回到輸入畫面。

- 當連續列印相同內容的標籤時，按 上的 ▲/▼，選擇“列印”，然後按 執行 或 OK 。
- 當要變更已列印的標籤或更改標籤內容時，按 上的 ▲/▼，選擇“格式 / 內容編輯”，然後按 執行 或 OK 。將返回到格式設定畫面，請重複步驟 6 以後的操作。已輸入的格式 / 內容將被保留。
- 當要變更為其他版面時，按 上的 ▲/▼，選擇“版面變更”，然後按 執行 或 OK 。將返回到格式選項選擇畫面，請重複步驟 5 以後的操作。已輸入的格式 / 內容將被保留。

- 當裝入的色帶與各個範例所規定的色帶寬度不同時，若執行列印，將顯示“請安裝24mm標籤色帶”等錯誤訊息。按 取消 或其他任何鍵，取消錯誤訊息，然後更換為指定寬度的色帶後再進行列印。
- 輸入文字數超過規定的文字數時，文字輸入時將顯示“超過最大允許字數”錯誤訊息。按 取消 或其他任何鍵，取消錯誤訊息，然後減少文字數。
- 在寬度分類範例中，不能用“文字設定”、“標籤格式”進行設定，也不能用“檔案”進行儲存。

- 若中途停止自由標籤的製作，每按一次 取消 可逐步返回到前一個畫面。
- 在標籤範例選單選項中，各範例及相應下一級選單中按 空格/轉換 ，則恢復到初始設定值。

■ 線材標示範例

線材標示範例格式一覽

格式選項	列印範例	版面
旗幟標籤 1	旗幟標籤1 ｜ 旗幟標籤1	6～24mm×自由 ①標題1 ｜ ①標題1
旗幟標籤 2	旗幟標籤2 ｜ 線纜標籤	6～24mm×自由 ①標題1 ｜ ②標題2
旋轉、重複	ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC ABC	6～24mm×自由 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1 ①標題1
段落標籤	段落1 ｜ 段落2 ｜ 段落3	6～24mm×自由 ①段落1 ②段落2 ③段落3 ④段落4 ⑤段落5 ⑥段落6 ⑦段落7 ⑧段落8 ⑨段落9
面板標籤	段落1 ｜ 段落2 ｜ 段落3	6～24mm×自由 ①段落1 ②段落2 ③段落3 ④段落4 ⑤段落5 ⑥段落6 ⑦段落7 ⑧段落8 ⑨段落9

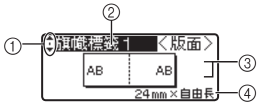
線材標示範例格式設定一覽

格式	設定項目	選項
旗幟標籤 1 旗幟標籤 2	英字形	
	直徑	0 ～ 100mm（※ 7mm）
	旗幟長度	15 ～ 200mm（※ 30mm）
	外框	無、有（※無）
旋轉、重複	英字形	
	直徑	10 ～ 60mm（※ 10mm）
	外框	無、有（※無）

段落標籤	段落長度	25 ～ 200mm（※ 30mm）
	段落數目	1 ～ 9（※ 3）
	外框	無、有（※無）
面板標籤	段落長度	10 ～ 200mm（※ 30mm）
	段落數目	1 ～ 9（※ 3）
	外框	無、有（※無）

※表示初始設定值。

線材標示範例選項畫面的查看方法



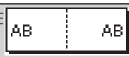
① **遊標選擇標記**
按▲ / ▼，可進行範例選項之間的切換。

② **範例選項的名稱**

③ **範例的版面簡圖**

④ **色帶寬度和標籤長度**

線材標示範例

實例 利用線材標示範例的「旗幟標籤 1」來製作  標籤

1 裝入 **24mm** 寬度的色帶。

2 按 [預設格式]。
將顯示範例選單。

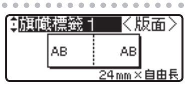
3 按 ( ) 上的 **▲/▼**，選擇「線材標示範例」，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK)。



4 按 ( ) 上的 **▲/▼**，選擇「**24mm**」，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK)。



5 按 ( ) 上的 **▲/▼**，選擇「旗幟標籤 **1**」，然後按 [段落更換/執行] 或 (OK)。
將顯示格式設定畫面。



6 按 ( ) 上的 **▲/▼**，選擇「直徑」，然後按 ( ) 中的 **◀/▶** 來設定直徑。

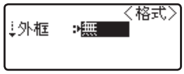


7 **按 上的 ▲/▼，選擇「旗幟長度」，然后按 中的 ◀/▶ 來設定旗幟長度。**



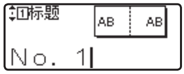
8 **按 上的 ▲/▼，選擇「外框」，然後按 中的 ◀/▶ 來設定外框的“有”、“無”，最後按 段落更換 執行 或 OK。**

將顯示輸入畫面。



9 **輸入「No.1」，然後按 段落更換 執行 或 OK。**

將顯示選單選擇畫面。



輸入方法與一般文字的輸入操作相同。

10 **按 上的 ▲/▼，選擇「列印」，然後按 段落更換 執行 或 OK。**

將顯示“正在列印”的提示訊息。列印結束後，將返回到選單選擇畫面。





- 按“列印”也可進行列印。
- 若要列印多張相同內容的標籤，請在按住 Shift 的同時，按 列印選項 列印。（➔ P.39）

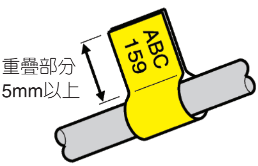
11 **按 上的 ▲/▼，選擇「結束」，然後按 段落更換 執行 或 OK。**

返回到輸入畫面。



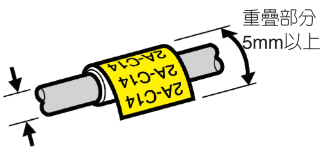
- 當連續列印相同內容的標籤時，按 中的▲/▼，選擇“列印”，然後按 段落更換 執行 或 OK。
- 當要變更已列印的標籤或更改標籤內容時，按 中的▲/▼，選擇“內容/格式編輯”，然後按 段落更換 執行 或 OK。將返回到格式設定畫面，請重複步驟6以後的操作。已輸入的格式/內容將被保留。

- 當長度內無法容納所有輸入文字時，在輸入文字時將顯示“輸入的內容超過標籤長度設定”這一提示訊息。按 取消 或其他任何鍵，取消錯誤訊息，然後減少文字數。
- 在線材標示範例中，不能用 文字設定、標籤格式 進行設定，也不能用 檔案 進行儲存。



旗幟黏貼（直徑大於3mm）

正確的使用方法



纏繞黏貼（直徑大於 3mm）

正確的使用方法



圓柱狀物體

不正確的使用方法

- 若要中途停止“線材標示範例”的製作，每按一次 取消 可逐步返回到前一個畫面。
- 在標籤範例選單選項中，各範例及相應下一級選單中按 空格/轉換，則恢復到初始設定值。

延長使用壽命須知

本章節將說明維修保養方法、遇到問題時的解決方法以及延長使用壽命須知。



維修保養方法

維修保養時，請務必先切斷機器的電源。

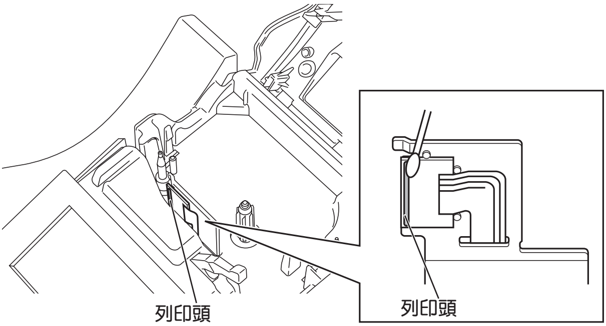
■機器外觀變髒

對於機器外觀的污漬、灰塵，請用柔軟乾布擦去。污漬嚴重時，用水將布潤濕，擰乾後擦拭。

請不要使用苯、稀釋劑、酒精等溶劑、藥劑。否則可能會導致外殼變形或表面損傷。

■列印頭變髒

列印的文字出現模糊或缺損時，可能是由於列印頭變髒。請使用專用列印頭清潔帶或用棉棒將列印頭輕輕擦乾淨。

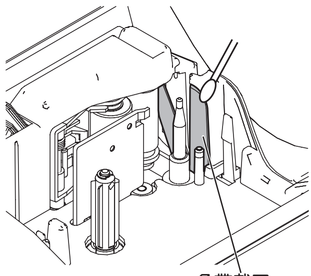


請不要用手直接觸摸列印頭。

■裁刀變髒

連續裁帶後，色帶的黏合劑會黏附在裁刀上，可能會影響裁刀的鋒利程度，並引起色帶卡帶。請用蘸有酒精的棉棒擦拭裁刀，每年保養一次。

請不要用手直接觸摸裁刀。否則可能會受傷。



遇到問題時

■初始化（復位）

當需要將儲存在本機中的資料內容恢復到購買時的狀態（初始狀態）時，或顯示混亂無法正常操作時，請進行記憶體的初始化。

若進行初始化，所輸入的文字、儲存的檔案將全部消失。請在充分確認是否可以初始化的基礎上再進行操作。

1　在切斷電源的狀態，按住 ⇧Shift 和 R □ 的同時，按 ⏻。

將顯示“內容開始初始化”訊息。

內容開始初始化。

請同時按 ⇧Shift 、R □ 和 ⏻。請先鬆開 ⏻ 後再鬆開剩餘的鍵。

2　顯示輸入畫面，結束初始化。

■ 出現錯誤訊息時

訊息	原因和處理
電池電量低。	當電池剩餘電量不足時，列印後將顯示該訊息。按任意鍵取消錯誤訊息顯示，關閉電源後更換電池或將 AC 電源變壓器直接連接到本機進行列印。
請更換電池。	當電池電量耗盡時，列印後將顯示該訊息。按任意鍵取消錯誤訊息顯示，關閉電源後更換電池或將 AC 電源變壓器直接連接到本機進行列印。
請使用專用變壓器。	所使用的不是專用電源變壓器。請務必使用附帶的專用電源變壓器。
裁刀出錯。	可能裁刀未正常發揮作用。按任意鍵取消錯誤訊息，重新接通電源後再進行列印。與電腦連接使用時狀況相同。
資料未輸入。	在輸入畫面沒有輸入文字或圖形等任何內容。按任意鍵取消錯誤訊息，輸入文字或圖形後再進行預覽或列印。
尚未安裝標籤色帶。	未裝入色帶。按任意鍵取消錯誤訊息，正確裝入色帶後再進行預覽或列印。
標籤色帶已被更換。	列印或裁帶過程中，請不要更換色帶。按任意鍵取消錯誤訊息，裝入正確的色帶後再進行列印。

訊息	原因和處理
最多為 7 行。	換行最多只能換 7 行。不能輸入 7 行以上。請按任意鍵取消錯誤訊息。
最多為 5 行。	所輸入的內容行數超過裝入的色帶寬度允許列印的最大行數。按任意鍵取消錯誤訊息，減少行數或更換為具有足夠列印寬度的色帶。
最多為 3 行。	所輸入的內容行數超過裝入的色帶寬度允許列印的最大行數。按任意鍵取消錯誤訊息，減少行數或更換為具有足夠列印寬度的色帶。
最多為 2 行。	所輸入的內容行數超過裝入的色帶寬度允許列印的最大行數。按任意鍵取消錯誤訊息，減少行數或更換為具有足夠列印寬度的色帶。
最多為 1 行。	輸入最多只能輸入 1 行。無法進行換行。請按任意鍵取消訊息。
全部段落合計 最多為 9 個。	全部段落最多為 9 個。請按任意鍵取消錯誤訊息。
超過最大 允許字數。	可輸入的文字數隨操作不同而變化。若超過了可輸入文字數，則無法再繼續進行文字的輸入或插入。請按任意鍵取消錯誤訊息，並調整文字數。
內容長度 超過 1m 時， 無法列印。	色帶長度超過了 1m。請按任意鍵取消錯誤訊息，然後縮小文字或減少文字數。
請安裝 24mm標籤色帶。	在設定為 24mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 24mm 寬度以外的色帶。按任意鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 24mm 寬度的色帶。
請安裝 18mm標籤色帶。	在設定為 18mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 18mm 寬度以外的色帶。按任意鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 18mm 寬度的色帶。
請安裝 12mm標籤色帶。	在設定為 12mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 12mm 寬度以外的色帶。按任意鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 12mm 寬度的色帶。
請安裝 9mm標籤色帶。	在設定為 9mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 9mm 寬度以外的色帶。按任意鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 9mm 寬度的色帶。
請安裝 6mm標籤色帶。	在設定為 6mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 6mm 寬度以外的色帶。按任意鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 6mm 寬度的色帶。
請安裝 3.5mm標籤色帶。	在設定為 3.5mm 寬度色帶所對應的範例格式時，裝入了 3.5mm 寬度以外的色帶。按任意鍵取消錯誤訊息，然後重新裝入 3.5mm 寬度的色帶。

訊息	原因和處理
字數過多 無法編輯。	在範例格式中，在變更配置時，超過了變更後的配置所允許輸入的文字數目。請按任意鍵取消錯誤訊息。
錯誤的數值。	在長度設定中，輸入了錯誤的數値。請在 30mm ～ 300mm 的範圍內進行設定。
輸入的內容超過 標籤長度設定。	輸入的資料長度超過了設定的長度。請按任意鍵取消錯誤訊息，然後縮小文字、減少文字數目或變更長度設定。
字大小設定過大。	設定的字大小超過了可列印範圍。請按任意鍵取消錯誤訊息並調整文字大小。
記憶體已滿， 無法儲存。	記憶體容量不足。請按任意鍵取消錯誤訊息，然後通過刪除儲存的檔案等調整記憶體剩餘容量。
輸入的位數不足。	在條碼輸入時，必須輸入的位數是固定的。請按任意鍵取消錯誤訊息，然後輸入固定位數的資料。
首尾請輸入 A, B, C 或 D。	按照在條碼規格“CODABAR”，開始 / 結束碼必須輸入 A ～ D。請按任意鍵取消錯誤訊息，然後輸入 A ～ D。
最多可輸入 5 個條碼。	可輸入的條碼最多為 5 個。請按任意鍵取消錯誤訊息。
查無此碼。	不存在轉換選項漢字。請先確認所輸入的內容，然後再重新進行轉換。
請更改 兩端空白設定。	兩端空白設定為「大」，長度設定為 49mm 以下。無法列印文字，請更改設定。

■當認為可能出故障時

●無法正常操作

請參考“初始化（復位）”（➔**P.83**），對本機進行初始化。

●無法接通電源，畫面上無任何顯示

正確連接了 AC 電源變壓器嗎？	請確認是否正確連接了專用 AC 電源變壓器。
所使用的是否是專用 AC 電源變壓器？	請使用專用 AC 電源變壓器。
電池電量是否已耗盡？	請更換新的電池。

●操作過程中突然切斷了電源

正確連接了 AC 電源變壓器嗎？	請確認是否正確連接了專用 AC 電源變壓器。

電池電量是否已耗盡？	請更換新的電池。

●即使按 列印選項 列印 ，也不進行任何列印，色帶也不出來

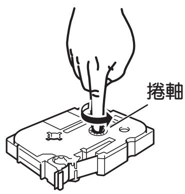
已輸入格式 / 內容了嗎？	若未輸入任何內容，將不執行列印。
正確連接 USB 電纜了嗎？（連接在電腦上時）	請確認是否正確連接了 USB 電纜。
是否正確裝入了還有足夠剩餘量的色帶？	請確認是否正確裝入了還有足夠剩餘量的色帶。
色帶的前端是否出現捲曲？	請用剪刀剪掉捲曲的色帶前端，然後正確裝入，使平直的色帶前端從色帶出口露出。
色帶是否堵塞在色帶出口？	取出色帶，將堵塞的色帶部分慢慢拉出，用剪刀剪掉。確認色帶前端已通過“色帶導向裝置”後再重新正確裝入。

列印過程中或送帶過程中，請不要堵塞色帶出口。否則可能會導致色帶堵塞、混在一起。

●色帶上的文字列印不正常

是否正確裝入了色帶？	請正確裝入色帶，直到聽到“喀嚓”聲。
列印頭是否變髒？	若列印頭變髒，會導致文字模糊、缺損。請使用專用列印頭清潔帶或用棉棒將列印頭輕輕擦乾淨。
兩端空白是否為“省帶”“不裁切”？	兩端空白設定為“省帶”“不裁切”時，請在列印後執行送帶。

● 當碳帶與色帶一起從色帶出口露出時

是否在碳帶處於鬆弛狀態時裝入了色帶？ 是否曾用手向外拉動了列印後的色帶？	碳帶已用盡時，請更換新的色帶。碳帶尚未用完時，在未切帶狀態直接取出色帶，然後按照下圖所示方法慢慢捲緊碳帶。 

裝入色帶時，請捲緊鬆弛的碳帶。切勿向外拉出列印後的色帶。否則可能會同時拉出碳帶。

●中途列印停止，無法繼續列印

是否還有剩餘的色帶？	當出現黑色條紋的色帶時，表示色帶用完。請更換新的色帶。
正確連接了 AC 電源變壓器嗎？	請確認是否正確連接了專用 AC 電源變壓器。

●無法自動剪切標籤

兩端空白是否為“省帶”或“不裁切”？	兩端空白設定為“省帶”“不裁切”時，不進行自動裁帶。請確認兩端空白設定。
是否為特殊色帶設定？	特殊色帶設定為“特殊色帶”時，不進行自動裁帶。請確認特殊色帶設定。（➔**P.64**）

●無法黏貼色帶

是否剝去背膠紙？	請先剝去背膠紙後再進行黏貼。
黏貼的部位或物體表面是否合適？	在有水或油的部位、髒的部位、表面凹凸不平的部位等，色帶可能無法黏貼或容易脫落。

長時間不使用時

■ 保管本機

- 長期不使用時，請取出電池並妥善保管。
- 長期不使用時，為了安全起見，請務必將 AC 電源變壓器從本機和電源插座中拔出並妥善保管。

當取出電池後未連接 AC 電源變壓器，儲存在記憶體中的資料可能會消失。

附錄

記述了條碼列表、各種符號與圖形列表、規格、本用戶手冊相關內容索引。



條碼列表

使用本機或 P-touch Editor，可簡便地製作用於商品管理或登記等用途的條碼標籤。由於條碼具有多種規格，因此在製作之前請先確定所製作條碼的規格，並確保該規格能被正確讀取。

本機所能製作的條碼如下所示。

規格	格式	文字	位數	僅限本機	Windows
CODE39	一維碼	0-9,A-Z,$,/,%,+, –,., 空格	1-250	○ （1-46 位數）	○
I-2/5（ITF）	一維碼	0-9	1-250	○ （1-48 位數）	○
UPC-A	一維碼	0-9	11+1（檢查碼）	○	○
UPC-E	一維碼	0-9	6+1（檢查碼）	○	○
EAN13	一維碼	0-9	12+1（檢查碼）	○	○
EAN8	一維碼	0-9	7+1（檢查碼）	○	○
CODABAR（NW-7）	一維碼	0-9, A-D, $,/,:,+,–,.	3-250	○ （3-48 位數）	○
CODE128	一維碼	所有 ASCII （128 個字元） 控制碼（37 種）	1-250	○ （1-48 位數）	○
EAN128 (GS1-128(UCC/ EAN-128))	一維碼	所有 ASCII （128 個字元） 控制碼（37 種）	1-250	○ （1-48 位數）	○
POSTNET	一維碼	0-9	5,9,11 ※1	×	○
Laser Bar Code	一維碼	0-9	3,5,7,9,11, 13,15 ※2	×	○
ISBN-2 (EAN13 AddOn2)	一維碼	0-9	14+1（檢查碼）	×	○
ISBN-5 (EAN13 AddOn5)	一維碼	0-9	17+1（檢查碼）	×	○
GS1 Databar (RSS)	一維碼	0-9, A-D, a-z, !,” ,%,_,’ ,(,),*, +,,,–,.,/,:,;,<,=,>, ?,_, 空格	1-40 （ 最多可輸入 73 個數字）	×	○
PDF417	二維碼 （靜態）	所有字元	1-1850 （ 最 多 可 輸 入 2710 個數字）	×	○
QR Code	二維碼 （矩陣）	所有字元	1-1817 （ 最 多 可 輸 入 7089 個數字）	×	○
Micro QR Code	二維碼 （矩陣）	所有字元	1-9（ 最 多 可 輸 入 35 個數字）	×	○
Data Matrix	二維碼 （矩陣）	所有字元	1-777（最多可輸 入3116個數字）	×	○
MaxiCode	二維碼 （矩陣）	所有字元	1-93（最多可輸 入138個數字）	×	○

※ 1　在計算 POSTNET 時，資料總和的第一位數為“0”。
※ 2　在計算 Laser Bar Code 時，資料總和的第 1 位數為檢查碼。

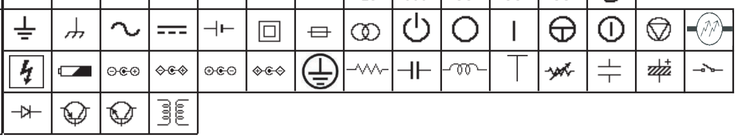
條碼列印時的注意事項

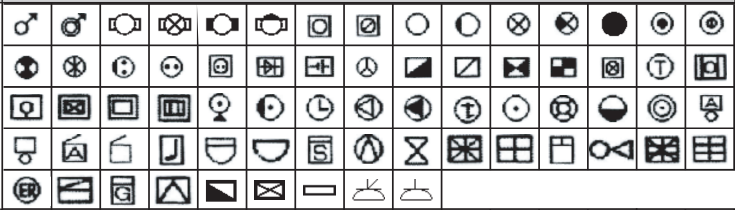
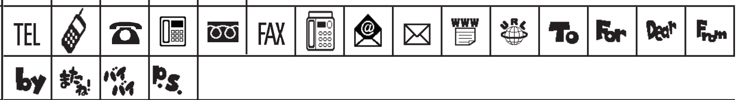
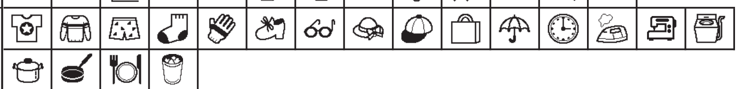
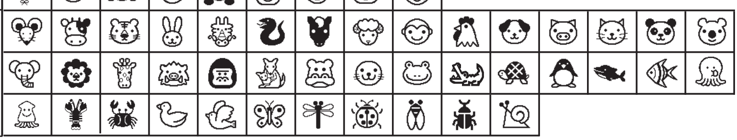
在列印條碼時，請注意以下幾點。

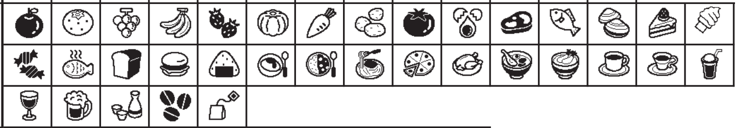
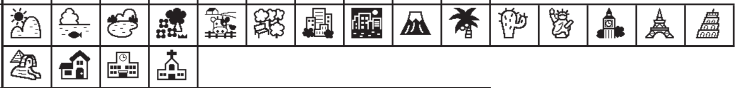
- 本機不是條碼標籤專用列印機。
  在使用本機來製作條碼標籤之前，請先確保所製作的條碼標籤能被正確讀取。
- 對於因條碼誤讀等原因所造成的任何損失，本公司不承擔任何責任。
- 在列印條碼時，請儘量使用“白底 / 黑字”的色帶。
  若使用其它色帶，有時讀碼器可能無法正確讀取。另外，列印 QR Code 時，使用亞光的色帶最合適。
- 條碼設為較小寬度時，有些條碼的讀碼器可能無法正確讀取，請將條碼的寬度設大。
- 倘若連續地大量列印條碼等標籤，則可能會導致列印頭溫度過高，從而無法正確地進行列印。

符號與圖形列表

分類	符號														
標點	，	。	,	.	、	¯	ˇ	¨	〃	‖	—	＿	–	￣	／
	＼	·	～	｜	…	：	；	？	！	＃	＆	＊	※	＠	˜
	ˆ	§	＝	'	"	´	`								
括號	‘	’	“	”	（	）	〔	〕	［	］	｛	｝	〈	〉	《
	》	「	」	『	』	【	】	〖	〗						
簡稱	々	〆	㏂	㏘	No.	K.K.	㈱	株	㈲	㈶	㈳	㈫	(営)	㈹	(直)
	(呼)	㊙	㊞	(済)	(検)	㊟	(控)	™	®	©					
箭咀	→	←	↑	↓	➡	⬅	⬆	⬇	⇨	⇦	⇧	⇩	☞	☜	☝
	☟	↙	↘	↗	↖	↔	⇄								
幾何	◎	○	●	□	■	◇	◆	△	▲	▽	▼	◁	◀	▷	▶
	☆	★	♤	♠	♡	♥	♢	♦	♧	♣					
單位	°	′	″	℃	℉	¥	\$	¢	€	£	Fr	¤	%	‰	㎜
	㎝	㎞	㎎	㎏	㎠	㎡	㎢	㎤	㎥	㏄	HP	mΩ	kΩ	mV	mA
	μV	μA	μF	pF	kW	ha	μm	mb	Pa	ℓ	mℓ	dℓ	kℓ	cal	kcal
	dB	Hz	✿	mile	Å	Ω	μ								
數學	＋	－	±	×	÷	＝	≠	≒	^{2}	^{3}	α	β	γ	∶	∧
	∨	Σ	Π	∪	∩	∈	∷	√	⊥	∥	∠	⌒	⊙	∫	∮
	≡	≌	≈	∽	∝	≮	≯	≦	≧	∞	∵	∴	＜	＞	
數字	㊀	㊁	㊂	㊃	㊄	㊅	㊆	㊇	㊈	㊉	㈠	㈡	㈢	㈣	㈤
	㈥	㈦	㈧	㈨	㈩	⑴	⑵	⑶	⑷	⑸	⑹	⑺	⑻	⑼	⑽
	⑾	⑿	⒀	⒁	⒂	⒃	⒄	⒅	⒆	⒇	Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	Ⅴ
	Ⅵ	Ⅶ	Ⅷ	Ⅸ	Ⅹ	Ⅺ	Ⅻ	ⅰ	ⅱ	ⅲ	ⅳ	ⅴ	ⅵ	ⅶ	ⅷ
	ⅸ	ⅹ	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13.
	14.	15.	16.	17.	18.	19.	20.	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	½	⅓	¼

分類	符號														
上標	−1	±	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	−	+	a
	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	α	β	ɣ	φ	□
下標	±	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	−	+	a	b
	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q
	r	s	t	u	v	w	x	y	z	α	β	ɣ			
2位數字	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14
	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44
	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59
	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74
	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89
	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99					
希臘語	Α	Β	Γ	Δ	Ε	Ζ	Η	Θ	Ι	Κ	Λ	Μ	Ν	Ξ	Ο
	Π	Ρ	Σ	Τ	Υ	Φ	Χ	Ψ	Ω	α	β	γ	δ	ε	ζ
	η	θ	ι	κ	λ	μ	ν	ξ	ο	π	ρ	σ	τ	υ	φ
	χ	ψ	ω												
羅馬	Ä	Ö	Ü	ä	ö	ü	Ñ	ñ	Ç	ç	è	é	à	ì	í
	ò	ó	ù	ú	ß	Í	Ì	¿	¡	Œ	œ	Ï	Ë	ï	ë
	Á	Ó	É	Ú	À	Ò	È	Ù	á	Â	Î	Ô	Ê	Û	â
	î	ô	ê	û											
發音	ㄅ	ㄆ	ㄇ	ㄈ	ㄉ	ㄊ	ㄋ	ㄌ	ㄍ	ㄎ	ㄏ	ㄐ	ㄑ	ㄒ	ㄓ
	ㄔ	ㄕ	ㄖ	ㄗ	ㄘ	ㄙ	ㄚ	ㄛ	ㄜ	ㄝ	ㄞ	ㄟ	ㄠ	ㄡ	ㄢ
	ㄣ	ㄤ	ㄥ	ㄦ	ㄧ	ㄨ	ㄩ	˙	ˊ	ˇ	ˋ	ā	á	ǎ	à
	ē	é	ě	è	ī	í	ǐ	ì	ō	ó	ǒ	ò	ū	ú	ǔ
	ù	ǖ	ǘ	ǚ	ǜ	ü	ê	a	ḿ	ń	ň	ǹ	g		
電子1															

分類	符號
電子2	
標誌	
通訊	
工作	
日用品	
吉祥	
錄影機	
音樂	
運動	
喜怒哀樂	
人物	
動物	

分類	符號
植物	
食物	
交通	
風景	
天氣	
宇宙	
星座	
娛樂	
趣味	
星期	SUN MON TUE WED THU FRI SAT
創意文字	A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0
平假名	ぁ あ ぃ い ぅ う ぇ え ぉ お か が き ぎ く ぐ け げ こ ご さ ざ し じ す ず せ ぜ そ ぞ た だ ち ぢ っ つ づ て で と ど な に ぬ ね の は ば ぱ ひ び ぴ ふ ぶ ぷ へ べ ぺ ほ ぼ ぽ ま み む め も ゃ や ゅ ゆ ょ よ ら り る れ ろ ゎ わ ゐ ゑ を ん ゔ ゕ ゖ
片假名	ァ ア ィ イ ゥ ウ ェ エ ォ オ カ ガ キ ギ ク グ ケ ゲ コ ゴ サ ザ シ ジ ス ズ セ ゼ ソ ゾ タ ダ チ ヂ ッ ツ ヅ テ デ ト ド ナ ニ ヌ ネ ノ ハ バ パ ヒ ビ ピ フ ブ プ ヘ ベ ペ ホ ボ ポ マ ミ ム メ モ ャ ヤ ュ ユ ョ ヨ ラ リ ル レ ロ ヮ ワ ヰ ヱ ヲ ン ヴ ヵ ヶ

規格

■ 本機

項目		詳細資訊
輸入	鍵盤	一體式橡膠鍵盤（67 鍵）
	按鍵排列	QWERTY 排列
	輸入方式	簡易倉頡輸入、廣東拼音輸入、倉頡輸入、英文字母輸入
	漢字轉換	附帶學習功能的複合詞轉換 （字典收錄辭彙 62633 條，其中單漢字為 6763 字）
顯示	顯示設備	點陣 LCD（帶背光）
	文字顯示	8 文字 ×3 行（128 點 ×48 點）
列印	列印方式	熱轉印方式 / 熱敏方式
	列印頭	180dpi/128 點
	列印寬度	最大 18.1mm（使用 24mm 寬度的色帶時）
	列印速度	約 10mm/ 秒
	色帶	支持 TZ 規格 3.5、6、9、12、18、24mm 寬度的色帶
	色帶裁刀	自動剪切
	列印行數	24mm 寬度的色帶：1 ～ 7 行、18mm 寬度的色帶：1 ～ 5 行、 12mm 寬度的色帶：1 ～ 3 行、9mm 寬度的色帶：1 ～ 2 行、 6mm 寬度的色帶：1 ～ 2 行、3.5mm 寬度的色帶：1 行
	列印段落數目	最多為 9 段
	列印方向	橫版、縱印
	多張列印	1 ～ 99 張
	自動跳號	最多 99 張
	鏡像列印	是
	預覽	是
	長度設定	30 ～ 300mm
	兩端空白設定	大 / 小 / 省帶 / 不裁切
文字	內建文字數目	8301 個（GB2312　6763 文字、平假名 / 片假名 172 個、英文數字 62 個、其他符號 1309 個）
	字體	列印用：黑體 英文字體：Helsinki, Tennessee
	字體格式	點圖形字體（16 點 /24 點 /32 點 /48 點 /64 點）
	文字大小	自動 /6 pt /10 pt /13 pt /19 pt /26 pt /38 pt /51 pt （自動：根據色帶寬度、行數來自動分配）
	字體	粗體、中空、陰影、立體、斜體
	字距	標準 / 較小
	文字寬度	×1 ／ ×3/2 ／ ×2 ／ ×1/2 ／ ×2/3
	對齊方式	靠左／置中／靠右／均分

記憶	格式 / 內容儲存	最多 2260 字元，每個檔案最大 186 字
	記憶體登錄	最多 99 個檔案
其它	底線	2 種
	裝飾框	23 種
	條碼	9 種規格
	預設格式	用途分類標籤： 11 種 寬度分類標籤： 24mm 寬度：9 種、18mm 寬度：9 種、12mm 寬度：4 種、9mm 寬度：3 種、6mm 寬度：1 種 線材標示標籤： 24mm 寬度：5 種、18mm 寬度：5 種、12mm 寬度：5 種、9mm 寬度：5 種、6mm 寬度：5 種
	畫面對比度	5 級（+2,+1,0,–1,–2）
電池、尺寸等	主機尺寸	179.5（W）×247.9（D）×71.8（H）mm
	主機重量	850g（不包括色帶和電池）
	電源	AC 變壓器、AA / LR6 鹼性電池 ×8 枚
	自動關閉電源	未連接電腦時：操作結束後 5 分鐘（使用 AC 變壓器時為 60 分鐘） 連接電腦時：操作結束後 60 分鐘
	工作溫度、濕度	10℃～ 35℃／ 20%～ 80%（無結露）

索引

字母組

brother®

Printed in China
LW5612001